平成23年度経済産業省委託調査

平成23年度　製品安全関連法の施行
（消費生活用製品安全法の特定製品安全性調査確認）
報告書

平成２４年２月

東京海上日動リスクコンサルティング株式会社

目次

１．はじめに

消費生活用製品安全法（昭和４８年６月６日法律第３１号、以下「消安法」という。）では、同法で定めている特定製品の製造又は輸入の事業を行う者は、あらかじめ国に対して事業を開始する旨の届出が必要で、製品ごとに定められた技術上の基準（以下「技術基準」という。）に適合した場合等に付することができる表示が付されているものでなければ、特定製品を販売し、又は販売の目的で陳列してはならないとされている。

経済産業省は、消費者保護施策の一環として、従来から経済産業省所管物資に係る商品について消費者保護関連法令の遵守状況、商品の安全性、品質・性能等のテストを行い、その結果に基づき、製造（輸入）事業者に対する法令等の厳正な適用、安全性及び品質・性能の向上に係る指導等を行うとともに、これらに関する結果の公表による消費者への周知徹底、法令等の見直し等の措置を講じてきている。

これを踏まえ、本事業では、現在市販されている消安法で定める特定製品を買い上げ、消安法及び同法関係法規に定める技術基準の遵守状況等についてのテスト及び問題点の解明を行うことにより、商品の安全性等を確認するとともに、消費生活用製品に起因する事故の未然防止及び再発防止、並びに今後の安全施策に資するための調査研究を行った。

２．調査の概要

２．１ 目的

本事業は、消費者保護施策の一環として、製品事故の未然・再発防止を図るため、市販されている商品について消費者保護関連法令に定める事項の遵守状況等の調査及びテストを行い、商品の安全性の確認を図るとともに製造（輸入）事業者に対する指導監督の参考に資する資料を得ることを目的とする。

２．２ 調査内容

消費生活用製品安全法で定める特定製品（乗車用ヘルメット、家庭用の圧力なべ及び圧力がま、乳幼児用ベッド、登山用ロープ、携帯用レーザー応用装置、浴槽用温水循環器、ライター）に関し、市販されている特定製品を買い上げて試験を行い、経済産業省関係特定製品の技術基準等に関する省令（昭和四十九年三月五日通商産業省令第十八号）で定める技術基準への適合性の確認を行うとともに、確認結果から得られた問題点についてのとりまとめを行った。

実際の製品の試験（技術基準への適合性の確認）は、経済産業省の消費生活用製品安全法のホームページ（http://www.meti.go.jp/policy/consumer/seian/shouan/index.htm）に掲載している検査機関等にて実施した。

２．２．１ 対象製品と試験基準

対象製品と試験基準（適合を確認する安全基準）を表 ２．２－１に示す。

表 ２．２－１ 対象特定製品と安全基準の一覧

製品	対象銘柄数	試験項目	備考
乗車用ヘルメット	5	技術基準への適合（経済産業省関係特定製品の技術上の基準等に関する省令 別表第１）	特定製品
家庭用の圧力なべ及び圧力がま	5		特定製品
乳幼児用ベッド	3		特別特定製品
登山用ロープ	3		特定製品
携帯用レーザー応用装置	15		特別特定製品
浴槽用温水循環器	3		特別特定製品
ライター	5		特別特定製品

２．２．２ 試料の選定・購入

表 ２．２－１に基づき、評価を行う製品を選定した。購入した試料の一覧を表 ２．２－２及び表 ２．２－３に示す。選定・購入にあたっては、以下の点に配慮した。

- 国内における販売状況の実態を反映した購入を行うため、対象製品をインターネット上で販売している国内販売事業者からの購入を優先する。
- 特定の届出事業者（製造業者または輸入業者）が取扱う銘柄に偏らないように配慮して製品を選定する。ただし、購入時点で届出事業者名が確認できないなどの場合、結果的に同一届出事業者が取り扱う製品が複数購入されるケースがありえる。
- 安価な製品から高価な製品まで幅広く選定する。
- 違反が疑われる製品など、経済産業省から銘柄の指定がある場合には当該銘柄を優先する
- 製品の種類や「型式の区分」の分類など、実際の販売状況も踏まえて幅広く製品を選定する。
- 輸入される消費生活用製品の割合が高まっている状況を踏まえ、輸入製品を中心に銘柄を選定するが、国産品も可能な範囲で含める。
- 過去に、同様の事業による技術基準への適合性確認（試買試験）が行われていない銘柄や型式の製品を優先して選定する。

表 ２．２－２ 購入した試料一覧（１／２）

製品	購入数量	No	銘柄	事業者名
乗車用ヘルメット	各 5	1	半キャップ KC-102	株式会社ワイビーエーNBS ジャパン
		2	半キャップ ゴーグル付 KC-012E	株式会社ワイビーエーNBS ジャパン
		3	乗車用ヘルメット FA6E	テイ・エス テック株式会社
		4	NEO RIDERS 乗車用ヘルメット NR-3	株式会社 EST
		5	乗車用ヘルメット YF-5-2	ヤマハ発動機株式会社
家庭用の圧力なべ及び圧力がま	各 2	1	象印 圧力IH炊飯ジャー 極め炊き NP-HZ10-XJ （5.5 合炊き）	象印ファクトリー・ジャパン株式会社
		2	日立 IH ジャー炊飯器 極上炊き RZ-KG10J-S（5.5 合炊き）	日立アプライアンス株式会社
		3	圧力鍋マジッククッキング 3.0L シンプルセット	株式会社高敏
		4	ピース圧力鍋 PC-28A	株式会社鋳物屋
		5	お料理名人 DX アルミ圧力鍋 3L	株式会社アオヤギコーポレーション
乳幼児用ベッド	各 2	1	スヴェンスクコリィベビーベッド	株式会社グランドール
		2	ベビーベッド 0039 収納棚付きスノコ床板タイプ	㈲アトリエいつき
		3	SNIGLAR	イケア・ジャパン株式会社

表　２．２－３　購入した試料一覧（２／２）

製品	購入数量	No	銘柄	事業者名
登山用ロープ	各 1	1	エーデルワイス　ジオス　10.5mm	㈱ケーイーエム
		2	ベアール　トップガン２　ゴールデンドライ　10.5mm	㈱ロストアロー
		3	マムート　ヴァーテックス・クラシック 10mm	㈱MAMMUT SPORTS GROUP JAPAN
携帯用レーザー応用装置	各 2	1	RX-10G ラビット レーザーポインター	㈱サクラクレパス
		2	KOKUYO/コクヨ サシ-40N レーザーポインター	KOKUYO
		3	グリーンレーザーポインター green keychain 超小型"22gkey"ブラック艶	不明
		4	3in1 レーザーポインター	岩崎金属工業㈱
		5	ロジクール Professional Presenter R800 レーザーポインター（グリーン）	株式会社ロジクール
		6	LED ライト付きのレーザーポインター・ツーウェイ LP-112	Eight Corp
		7	ミニレーザーポインター　キーホルダー型	不明
		8	LED ライト&レーザーポインター　多機能型	不明
		9	レーザーポインター　ボールペン付き三星（赤）	不明
		10	放射温度計:レーザー付き非接触温度計 IR-303	株式会社カスタム
		11	レーザーマーカー付き非接触温度計 AD-5611A	A&D Company, Limited
		12	食品用放射温度計 SK-8920	SATO KEIRYOKI MFG. CO., LTD
		13	CHINO：防水形ハンディ放射温度計	CHINO
		14	レーザー・フォース・ベータ ベーシックセット	SⅡS
		15	ピコプロジェクタ SHOWWX+	SYNNEX K.K
浴槽用温水循環器	各 1	1	コロナホームジュニアⅡ	コロナ工業株式会社
		2	湯快爽快-0	リビングテクノロジー株式会社
		3	湯めここち	株式会社ブライトホームサービス
ライター	各 100	1	PSC109 透明	株式会社三洋プロセス
		2	CR-M15L	株式会社東海
		3	N-3CR	株式会社日東社
		4	J38	BIC ジャパン株式会社
		5	クリッパー　フィット　ミディアム　エレクトロニック　ソリッド	株式会社サロメ

２．２．３ 適合状況の確認

適合の確認を行うための検査は、経済産業省のホームページ（消費生活用製品安全法のページ）の検査機関リストより選定した検査機関において実施した。本事業では、検査対象の特定製品の届出事業者には通知をせずに検査を行うことを原則とするが、検査を実施するにあたって必要な情報を事業者に問い合わせる必要がある製品については、事業者に連絡し、本事業による技術基準への適合性確認を実施する旨の説明も行った。

選定した検査機関と事業者への問い合わせ事項を表 ２．２－４に示す。

なお、ライターについては、本事業の調査仕様に基づき、検査機関による検査結果の相違が出ないことの確認も目的として、3 つの検査機関で技術基準への適合性の確認を実施している。

表 ２．２－４ 選定した検査機関と事業者への問い合わせ事項

製品	試験項目	検査機関	事業者への 問い合わせ事項
乗車用ヘルメット	技術基準への適合（経済産業省関係特定製品の技術上の基準等に関する省令　別表第１）	(財)日本車両検査協会（VIA）	なし
家庭用の圧力なべ及び圧力がま（電気式以外）		(財)日本文化用品安全試験所（MGSL）	なし
家庭用の圧力なべ及び圧力がま（電気式）		(財)電気安全環境研究所（JET）	最大圧力の設定方法
乳幼児用ベッド		(財)日本文化用品安全試験所（MGSL）	なし
登山用ロープ		(独)製品評価技術基盤機構（NITE）　北関東支所	なし
携帯用レーザー応用装置		(株)UL　Japan	電気回路図及び部品実装図
浴槽用温水循環器		(財)日本燃焼機器検査協会（JHIA）	なし
ライター		・(財)日本燃焼機器検査協会（JHIA） ・(財)日本ガス機器検査協会（JIA） ・(財)日本文化用品安全試験所（MGSL）	スライド式ライターの点火操作の回転力算出における θw、rw、ｒ０の設計値

２．２．４ 不適合のランク分け

各製品の適合性検査結果から、不適合が確認された製品とその内容について、危険度の程度に基づき、経済産業省と調整の上、ランク分けを行った。一部の内容については、試験機関の見解も参考とした。

不適合のランク分けの基準を表 ２． ２－５に示す。

また、ランクＣは、「特段改善を要さないもの」と分類しているが、これは「事故が発生する可能性が低く、改善の要否の優先度が他のランクに比べて相対的に低い」ことを意味するものとして設定している。技術基準に適合していないという観点では、改善が行われることが望ましい。

表 ２． ２－５ 不適合のランク分けの基準

ランク		評価基準
S	直ちに回収等の処置を行う必要があるもの	重大製品事故が発生する可能性が高く、危険度が高いと考えられるもの
A	危険度は低いが複数改善を図る必要があるもの	重大製品事故が発生する可能性は低いが、複数の不適合項目を有するため、軽微な事故が発生する可能性が高いと考えられるもの
B	危険度は低いが改善点が見受けられるもの	重大製品事故が発生する可能性は低いが、軽微な事故が発生する可能性が比較的高いと考えられるもの
C	特段改善を要さないもの	事故が発生する可能性は大変低いと考えられるもの （携帯用レーザー応用装置において、単一故障時においてのみレーザー出力が規格を上回った場合のみに適用）

なお、表 ２． ２－５中の評価基準における重大事故とは、経済産業省の製品安全ガイドホームページ（http://www.meti.go.jp/product_safety/producer/point/03-2.html）に記載の「重大製品事故の定義」に基づき、以下の事故を示すものとする。

①一般消費者の生命又は身体に対する危害が発生した事故のうち､危害が重大であるもの。
- ・死亡事故
- ・重傷病事故（治療に要する期間が 30 日以上の負傷・疾病）
- ・後遺障害事故
- ・一酸化炭素中毒事故

②消費生活用製品が滅失し、又はき損した事故であって、一般消費者の生命又は身体に対する重大な危害が生ずるおそれのあるもの。
- ・火災（消防が確認したもの）

２．２．５ 製品に関する情報

製品の技術基準への適合性確認以外に、以下の表に示す製品に関する情報について調査を行った。調査項目と留意点の一覧を表 ２．２－６に示す。表に記載の認証実施機関は、特別特定製品である、乳幼児用ベッド、携帯用レーザー応用装置、浴槽用温水循環器、ライターのみに適用する。

表 ２．２－６ 製品に関する情報の調査項目と留意点

調査項目	留意点
事業者名	①製品本体、取扱説明書、製品パッケージに記載されている届出事業者名とする（当該事業者が届出事業者であることを保証するものではない）。 ②事業者の名称が「届出事業者」であることが明示されていない場合は、「届出事業者と推定される事業者」とする。 ③「届出事業者名」、「届出事業者と推定される事業者名」の確認ができなかった場合は、販売事業者名、製造事業者名等の関連事業者名とする。 ④関連事業者名が複数種類記載されている場合は、いずれかの事業者名とする。
銘柄 （製品の名称）	①製品本体、取扱説明書、製品パッケージに記載されている名称、または販売店のホームページに記載されていた名称とする。 ②名称が複数種類記載されている場合は、いずれかの名称とする。
生産国	①製品本体、取扱説明書、製品パッケージに記載されている生産国とする。 ②生産国名が確認できなかった場合は、製造事業者の所在地、販売店の HP に記載されている情報など、関連する情報に記載されている生産国名または推定される生産国名を記載する。 ③上記によって生産国名が確認できない場合は、「不明」とする。
認証実施機関 ※特別特定製品のみ	①製品本体に記載されている名称または略称とする。 ②上記によって認証実施機関が確認できない場合は、「不明」とする。また、PSC マークが確認できなかった銘柄については、その旨も合わせて記載する。

２．３ 実施スケジュール

本事業の実施スケジュール図 ２．３－１に示す。

項目	平成23年							平成24年	
	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月
実施計画策定									
製品の銘柄の選定									
製品の購入									
試験内容の調整									
製品試験									
試験結果整理									
報告書作成									

図 ２．３－１ 本事業の実施スケジュール

３．調査結果

３．１ 調査結果の概要

本調査における、不適合の一覧を表 ３．１－１及び表 ３．１－２に示す。

表 ３．１－１ 不適合の一覧（1/2）

製品	対象 銘柄数	不適合 銘柄数	不適合発生銘柄	不適合の項目
乗車用 ヘルメット	5	2	No.3 乗車用ヘルメット FA6E	・衝撃吸収ライナの保護範囲 ・保持装置（あごひも）の幅
			No.4 NEO RIDERS 乗車用ヘルメット NR-3	・衝撃吸収性 ・保持装置の強さ
家庭用の 圧力なべ及び 圧力がま	5	1	No.3 圧力鍋マジッククッキング 3.0L シンプルセット	・蒸気が漏れる構造
乳幼児用 ベッド	3	1	No.2 ベビーベッド 0039 収納棚付きスノコ床板タイプ	・指が挟まりにくい構造 ・枠及び妻枠上さんの引っ張り強度
登山用ロープ	3	0	なし	なし
携帯用 レーザー 応用装置 ※一部、不適合が確認されなかった銘柄でも未評価項目あり	15	7	No.3 グリーンレーザーポインター green keychain 超小型"22gkey"ブラック艶 ※未評価項目あり	・レーザー出力 ・「レーザー光をのぞきこまないこと」等の表示 ・届出事業者及び認定検査機関の名称等の表示
			No.6 LED ライト付きのレーザーポインター・ツーウェイ LP-112	・レーザー出力
			No.7 ミニレーザーポインター キーホルダー型 ※未評価項目あり	・レーザー出力 ・「レーザー光をのぞきこまないこと」等の表示 ・届出事業者及び認定検査機関の名称等の表示 ・PSC マークの表示
			No.8 LED ライト&レーザーポインター 多機能型 ※未評価項目あり	・レーザー出力 ・「レーザー光をのぞきこまないこと」等の表示 ・届出事業者及び認定検査機関の名称等の表示 ・PSC マークの表示

表　３．１－２　不適合の一覧（2/2）

<table>
<tr><th>製品</th><th>対象
銘柄数</th><th>不適合
銘柄数</th><th>不適合発生銘柄</th><th>不適合の内容</th></tr>
<tr><td rowspan="3">携帯用
レーザー
応 用 装 置
（続き）</td><td rowspan="3">15</td><td rowspan="3">7</td><td>No.9 レーザーポインターボールペン付き三星（赤）
※未評価項目あり</td><td>・レーザー出力
・「レーザー光をのぞきこまないこと」等の表示
・届出事業者及び認定検査機関の名称等の表示
・PSC マークの表示</td></tr>
<tr><td>No.10 放射温度計:レーザー付き非接触温度計 IR-303</td><td>・レーザー出力（クラス 2、放出状態確認機能なし）</td></tr>
<tr><td>No.14 レーザー・フォース・ベータ ベーシックセット
※未評価項目あり</td><td>・レーザー出力</td></tr>
<tr><td>浴槽用温水循環器</td><td>3</td><td>1</td><td>No.3 湯めここち</td><td>・「吸入口のカバー等がゆるんだ状態または外れた状態で運転しないこと」の表示</td></tr>
<tr><td rowspan="2">ライター</td><td rowspan="2">5</td><td rowspan="2">2</td><td>No.1 PSC109 透明</td><td>・耐落下性（試験後の調整機構の操作力（-10±2℃））
※JIA のみが不適合と判定</td></tr>
<tr><td>No.2 CR-M15L</td><td>・火炎の高さの調整
・耐落下性（試験後の調整機構の操作力（-10±2℃））
・耐熱性（試験後の調整機構の操作力）
※いずれも、JIA のみが不適合と判定</td></tr>
</table>

３．２ 乗車用ヘルメット

（a）試料

乗車用ヘルメット（旧基準）の試料を図 ３．２－１に、乗車用ヘルメット（新基準）の試料を図 ３．２－２から図 ３．２－３に示す。

No.1

・銘柄：半キャップ KC-102

・事業者名：株式会社ワイビーエーNBS ジャパン

・生産国：台湾

図 ３．２－１ 乗車用ヘルメット（125cc 以下用、旧基準）

No.2

・銘柄：半キャップ　ゴーグル付
　KC-012E
・事業者名：株式会社ワイビーエー
　NBS ジャパン
・生産国：台湾

No.3

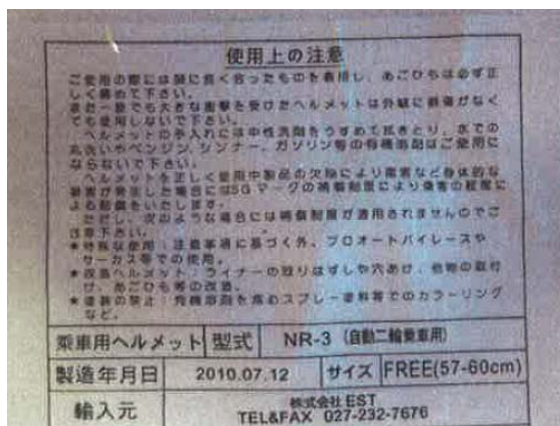
・銘柄：乗車用ヘルメット　FA6E
・事業者名：テイ・エス　テック株式会社
・生産国：日本

図　３．２－２　乗車用ヘルメット（125cc 以下用、新基準）（1/2）

No.4

・銘柄 : NEO RIDERS　乗車用ヘルメット　NR-3

・事業者名：株式会社 EST

・生産国：台湾

No.5

・銘柄：乗車用ヘルメット　YF-5-2

・事業者名：ヤマハ発動機株式会社

・生産国：中国

図　３．２－３　乗車用ヘルメット（125cc 以下用、新基準）（2/2）

乗車用ヘルメットについては、購入した製品の製造日によって適用される試験規格が異なる。製造日と、適用される試験規格の対応を表　３．２－１に、銘柄と適用される試験規格の対応を表　３．２－２に示す。

表　３．２－１　乗車用ヘルメットの製造日と適用される試験規格の対応

製造日	適用される試験規格
2010 年 5 月 18 日以前	JIS T 8133:1994（以下「旧基準」）
2010 年 5 月 19 日～11 月 18 日	届出事業者が、旧基準と JIS T 8133:2007（以下「新基準」）のいずれかを選択（経過措置期間）
2010 年 11 月 19 日以降	新基準

表　３．２－２　乗車用ヘルメットの銘柄と試験規格の新旧の対応

No	銘柄	事業者名	適用される試験規格
1	半キャップ KC-102	株式会社ワイビーエーNBS ジャパン	旧基準
2	半キャップ　ゴーグル付　KC-012E	株式会社ワイビーエーNBS ジャパン	新基準
3	乗車用ヘルメット FA6E	テイ・エス　テック株式会社	新基準
4	NEO RIDERS　乗車用ヘルメット　NR-3	株式会社 EST	新基準
5	乗車用ヘルメット YF-5-2	ヤマハ発動機株式会社	新基準

（b）試験結果一覧

乗車用ヘルメット（旧基準）の試験結果の一覧を表　３．２－３及び表　３．２－４に、乗車用ヘルメット（新基準）の試験結果の一覧を表　３．２－５及び表　３．２－６に示す。

表　３．２－３　乗車用ヘルメット（125cc 以下用、旧基準）の試験結果一覧（1/2）

No.			1
銘柄			半キャップKC-102
事業者名			株式会社ワイビーエーNBSジャパン
試験項目	試験内容・判定基準		
衝撃吸収ライナー、あごひも及び着装体の品質	1（1）　衝撃吸収ライナー、あごひも（ひも状以外のヘルメット保持具を含む。以下同じ。）及び着装体（帽体、衝撃吸収ライナー及びあごひも以外のものをいう。）は、皮膚に有害な影響を与えないものであつて、かつ、ぜい化、膨潤、軟化等の変化が生じないものであること。	耐汗性	○
		耐油性	○
金属類の品質	（2）　金具類は、耐食性のもの又はさび止め処理を施したものであること。		○
帽体の外観	2（1）　帽体の表面は固くなめらかであり、かつ、縁は丸みをもつているか又は縁巻きで覆われていること。ただし、総排気量0.125ℓ以下の自動二輪車又は原動機付自転車に乗車する時に限り使用するものである旨の表示をヘルメットの内面又は外面に容易に消えない方法により表示してあるヘルメットであつてハーフ形又はセミジェット形のもの（以下「小型自動二輪車等用ヘルメット」という。）にあつては、帽体の表面をレザー等で覆うことを妨げない。		○
帽体の形状	（2）　帽体の日本工業規格T8133(1994年)乗車用安全帽5.2.1(2)に定める保護範囲を覆う部分の形状は、曲率半径75㎜以上の連続した凸曲面であること。ただし、縁巻き及び風防の取付け等のための必要最小限の凹凸については、この限りでない。また、保護範囲を覆う部分以外の形状は、凹凸が著しくないこと。		○
衝撃吸収ライナー	（3）　衝撃吸収ライナーは、日本工業規格T8133(1994年)乗車用安全帽5.2.2に定める保護範囲を覆い、各部分の厚さがほぼ均一であり、かつ、帽体内面の曲面によく接着されていること。ただし、適当な通気溝を設けることを妨げない。		○
スナップ等の突出し	（4）　帽体に表面に固定されたスナップその他の堅い突出物は、帽体の滑りを妨げることのないよう突出が十分小さいか、又は容易に外れる構造を有すること。		－
リベットの頭の突出し	（5）　リベット(2mm以上突出しないこと)		○
内面の構造	3（1）　着用者の頭部によくなじみ、かつ、頭部を傷つけるおそれがない構造を有すること。		○
組立	（2）　組立てが良好で、使用上支障のある傷、割れ、ひび、まくれ等がないこと。		○
視界	（3）　左右の視界が105度以上あり、かつ、上下の視界が十分とれること。		○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

表 3．2－4　乗車用ヘルメット（125cc 以下用、旧基準）の試験結果一覧（2/2）

No.			1
銘柄			半キャップKC-102
事業者名			株式会社ワイビーエーNBSジャパン
試験項目	試験内容・判定基準		
ひさし及び耳覆いの構造	（4） 風圧によりひさしがたれて視界を妨げることのない構造を有すること、また、走行中耳覆いが外れ、又は脱落することのない構造を有すること。		○
ひさしの取付け	（5） ひさしのあるヘルメットにあつては、ひさしと帽体が一体でないこと。ただし、小型自動二輪車等用ヘルメットにあつては、この限りでない。		○
聴力	（6） 著しく聴力をそこねることのない構造を有すること。		○
あごひも	（7） あごひもは、帽体に固定してあり、ヘルメットを頭部に確実に装着でき、かつ、チンカップが取り付けられていないこと。		○
質量	4　質量は、頭部に負担がかからない適切な質量であること。		○
衝撃吸収性（高温、低温、浸せき）	5　小型自動二輪車等のもの	3,920m/s^2 以上の衝撃加速度を生じないこと。	○
		1,960m/s^2 以上の衝撃加速度を生じた場合は、その継続時間は 2ms 以下であること。	
		1,470m/s^2 以上の衝撃加速度を生じた場合は、その継続時間は 4ms 以下であること。	
耐貫通性	6　耐貫通性試験を行つた時、落下させた鋼製ストライカの先端と試験用人頭との電気的接触がないこと。		○
あごひもの強度	7　あごひもの強さ試験を行つた時、あごひもは加えられた荷重により25㎜以上伸びず、かつ、取付け箇所からの脱落又は損傷の発生がないこと。		○
表示事項	8（1） 届出事業者の氏名若しくは名称又は経済産業大臣の承認を受けた略号若しくは記号が容易に消えない方法により表示されていること。 （2） 総排気量0.125ℓ以下の自動二輪車又は原動機付自転車に限り使用するものにあつては、その旨が容易に消えない方法により適切に表示されていること。 （3） 安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項が容易に消えない方法により適切に表示されていること。		○（※1、※2）
	PSCマーク		○
	（参考）SGマーク		○
総合判定			○

○：適合、×：不適合、-：該当のないもの

※1：表示してあるサイズ（57-60cm）に満たない。

※2：（参考）SG マーク制度について、「製品安全協会の定める」と記載されるべき箇所が「国の定める」と記載されている。

表 ３．２－５　乗車用ヘルメット（125cc 以下用、新基準）の試験結果一覧（1/2）

No.			2	3	4	5
銘柄			半キャップゴーグル付 KC-012E	乗車用ヘルメット FA6E	NEO RIDERS 乗車用ヘルメット NR-3	乗車用ヘルメット YF-5-2
事業者名			株式会社ワイビーエーNBSジャパン	テイ・エステック株式会社	株式会社EST	ヤマハ発動機株式会社
試験項目	試験内容・判定基準					
構成部品	1（1） ヘルメットの構成部品は、通常の使用状態において、経年劣化により、その性能に影響を与えるものでないこと。また、皮膚に有害な影響を与えないものであること。	耐汗性	○	○	○	○
		耐油性	○	○	○	○
		耐毒性	○	○	○	○
金属類の品質	（2） 金具類は、耐食性のもの又はさび止め処理を施したものであること。		○	○	○	○
外表面	2（1） ヘルメットの外表面は十分に滑らかであり、また、凸部又は段差については面取りがなされていること。 なお、ヘルメットの外表面は、日本工業規格T8133（2007）乗車用ヘルメット3．13に定める参照平面から上方にあつては、機能的に必要な場合を除き、連続した凸曲面であり、参照平面から下方は流線型であること。		○	○	○	○
帽体及び衝撃吸収ライナ	（2） 帽体及び衝撃吸収ライナの保護範囲は、日本工業規格T8133（2007）乗車用ヘルメット6．2b）に適合すること。ただし、原動機付自転車又は総排気量0．125リットル以下の自動二輪車を対象とするハーフ形又はスリークォーターズ形のヘルメット（以下「原付等用ヘルメット」という。）にあつては、日本工業規格T8133（2007）乗車用ヘルメット6．2a）に適合すること。		○	×（※1）	○	○
突出物	（3） 帽体の表面に固定されたスナップその他の堅い突出物は、帽体の滑りを妨げることのないよう突出が十分小さいか、又は容易に外れる構造を有すること。	スナップその他の堅い突出物（5mm以上突出しないこと）	○	○	○	－
		リベット（2mm以上突出しないこと）	○	○	○	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※1：衝撃吸収ライナーが保護範囲を満足していない。

表 ３．２－６　乗車用ヘルメット（125cc 以下用、新基準）の試験結果一覧（2/2）

No.		2	3	4	5
銘柄		半キャップ ゴーグル付 KC-012E	乗車用ヘルメット FA6E	NEO RIDERS 乗車用ヘルメット NR-3	乗車用ヘルメット YF-5-2
事業者名		株式会社ワイビーエーNBSジャパン	テイ・エステック株式会社	株式会社EST	ヤマハ発動機株式会社
試験項目	試験内容・判定基準				
内面の構造	3（1） 着用者の頭部によくなじみ、かつ、頭部を傷つけるおそれがない構造を有すること。	○	○	○	○
組立	（2） 組立てが良好で、使用上支障のある傷、割れ、ひび、まくれ等がないこと。	○	○	○	○
視界	（3） 左右の視界が105度以上あり、かつ、上下の視界が十分とれること。	○	○	○	○
構成	（4） ヘルメットは、帽体、衝撃吸収ライナ、内装クッション及び保持装置から構成されていること。また、耳おおい、ひさし、シールド及びあごガードを備えてもよい。なお、保持装置にはチンカップを取り付けてはならない。	○	×（※1）	○	○
聴力	（5） 著しく聴力を損ねることのない構造を有すること。	○	○	○	○
質量	4 質量は、頸部に負担がかからない適切な質量であること。	○	○	○	○
衝撃吸収性	5 衝撃吸収性試験を行つたとき、最大衝撃加速度が2，940メートル毎秒毎秒以下であり、かつ、1，470メートル毎秒毎秒以上の継続時間が6ミリセコンド以下（原付等用ヘルメットにあつては4ミリセコンド以下）であること。	○	○	×（※2）	○
耐貫通性	6 耐貫通性試験を行つたとき、ストライカの先端が耐貫通性試験用人頭模型に接触しないこと。	○	○	○	○
保持装置の強さ	7 保持装置の強さ試験を行つたとき、動的伸びが35ミリメートル以下であり、かつ、残留伸びが25ミリメートル以下であり、また、試験後にヘルメットを人頭模型から簡単に外すことができること。	○	○	×（※3）	○
保持性	8 保持性（ロールオフ）試験を行つたとき、ヘルメットが人頭模型から脱落しないこと。	○	○	○	○
表示事項	(1)届出事業者の氏名若しくは名称又は経済産業大臣の承認を受けた略号若しくは記号が容易に消えない方法により表示されていること。 (2)総排気量0.125ℓ以下の自動二輪車又は原動機付自転車に限り使用するものにあつては、その旨が容易に消えない方法により適切に表示されていること。 (3)安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項が容易に消えない方法により適切に表示されていること。	○（※4）	○	○（※4）	○
	PSCマーク	○	○	○	○
	（参考）SGマーク	○	○	○	○
総合判定		○	×	×	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※1：技術基準の解釈において、「保持装置が 150±5N の静荷重の下で少なくとも 20mm の幅を有しているものとする」との規定に対し、実測値は 19.7mm であった。

※2：高温前処理の後頭部の測定において、規定値「最大衝撃加速度 2940m/s² 以下」に対し、実測値の最大値は 4484m/s² であった。

※3：あごひもの縫い目のほつれが発生し、あごひもがバックルから抜けた。

※4：（参考）SG マーク制度について、「製品安全協会の定める」と記載されるべき箇所が「国の定める」と記載されている。

（c）技術基準に対する不適合

全５銘柄中、２銘柄で不適合が確認された。その詳細内容を以下に記載する。

■No.3　乗車用ヘルメット FA6E

〇不適合の概要

・２（２）　衝撃吸収ライナの保護範囲

本ヘルメットは、JIS T 8133（2007）の４項における１種（原動機付自転車、総排気量0.125L(125cc)以下の自動二輪車及び一般四輪自動車用）であり、スリークォーターズ形に分類される。JIS T 8133（2007）の 6.2a 項において、帽体及び衝撃吸収ライナの保護範囲が規定されている。同規格で規定している保護範囲に対し、衝撃吸収ライナの前方部分（額の箇所）の保護範囲が足りなかった（不足している寸法として 1cm 未満程度）。不適合箇所の写真を図　３．２－４に示す。

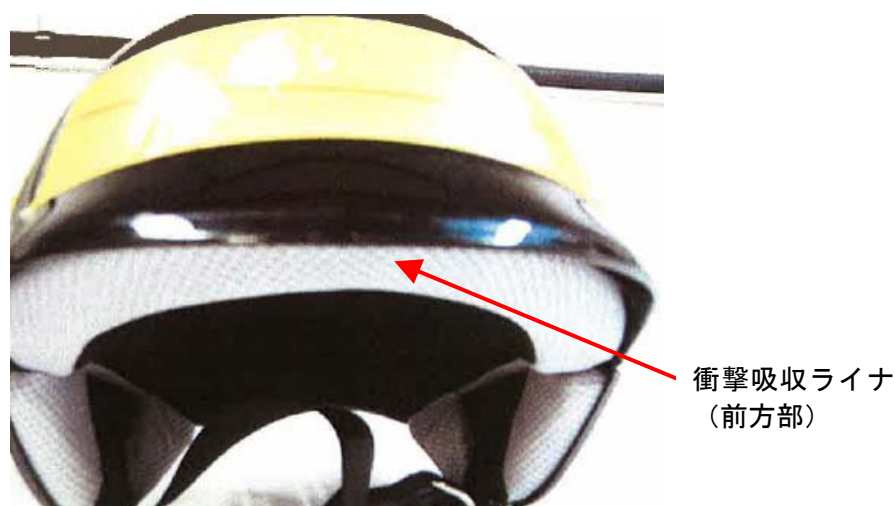



図　３．２－４　No.3　乗車用ヘルメット FA6E の不適合（衝撃吸収ライナ）

・３（４）　保持装置の保護範囲（あごひも）

技術基準の解釈において、「保持装置があごひもを含む場合には、150±5N の静荷重の下で少なくとも 20mm の幅を有しているものとする」と規格が定められている。この規格値に対し、実測値は 19.7mm であった。不適合箇所の写真を図　３．２－５に示す。

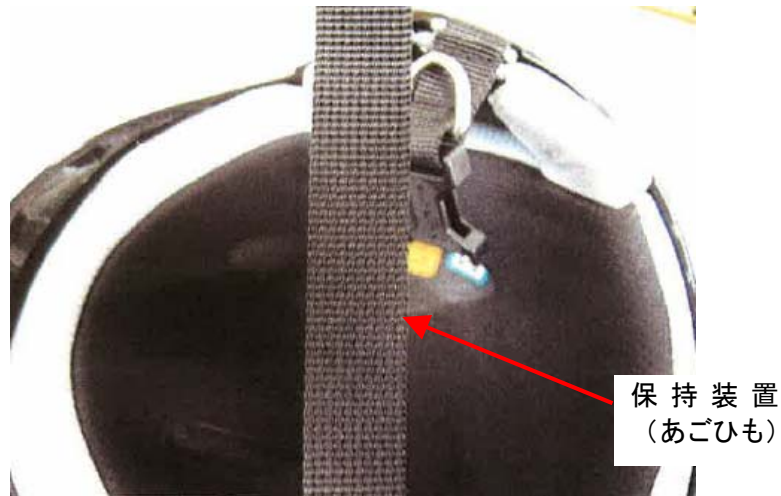



図 ３．２－５　No.3　乗車用ヘルメット FA6E の不適合（あごひも）

○不適合のランク分け

本銘柄においては、「衝撃吸収ライナの保護範囲」及び「保持装置の保護範囲」の２つの不適合が確認されている。しかしながら、いずれの項目も、規定値からの乖離の程度はわずかであることから、重大な事故が発生する可能性は低いと考えられる。

以上より、不適合のランク分けは、「Ａ　危険度は低いが複数改善を図る必要があるもの」とする。

■No.4　NEO RIDERS　乗車用ヘルメット　NR-3

〇不適合の概要

・５　衝撃吸収性

技術基準の解釈及びJIS T 8133（2007）の7.4項により、衝撃吸収性試験の試験方法が規定されている。この規定の中の複数の試験条件のうち、１条件において不適合が確認された。当該試験条件を以下に示す。

・処理方法：高温前処理

・落下速度：7.0+0.15m/s（1回目、落下高さ2.65m）

・衝撃箇所：後頭部

この条件下で、技術基準及びJIS T 8133（2007）の5.1項による規定値「最大衝撃加速度2940m/s² 以下」に対し、最大衝撃加速度測定値が4484m/s² という測定値となった。

・

・７　あごひもの強さ

技術基準の解釈及びJIS T 8133（2007）の7.6項により、保持装置の強さ試験の試験方法が規定されている。また、技術基準には、「保持装置の強さ試験を行つたとき、動的伸びが３５ミリメートル以下であり、かつ、残留伸びが２５ミリメートル以下であり、また、試験後にヘルメットを人頭模型から簡単に外すことができること。」と規定されている。試験結果では、動的伸びや残留伸びは発生しなかったが、あごひもを帽体に固定している縫い目にほつれが発生し、この結果あごひもが外れる事象が発生した。不適合箇所の概要を図　３．２－６に示す。

〇不適合のランク分け

本銘柄においては、「衝撃吸収性」及び「あごひもの強さ」の２つの不適合が確認されている。

衝撃吸収性については、自動二輪車乗車中の衝突や転倒などの事故が発生し頭部に衝撃が加わった場合に、ヘルメットで衝撃を十分に吸収できず、頭部に大きな損傷を与える可能性があると考えられる。

あごひもの強さについては、走行中に転倒し自動二輪車から投げ出されるなどの場合に、ヘルメットとあごひもに強い荷重がかかり引っ張られると、ヘルメットが外れ頭部を強打するなど、重大な事故につながる可能性があると考えられる。

しかしながら、「衝撃吸収性」については、不適合発生が複数の試験条件のうち1条件のみであることから、同事象の発生頻度は低いと考えられる。そして、「あごひもの強さ」の不適合が発見されたのは1つの試料のみであり、市場に流通している他

の製品において同様の不適合が存在するかどうかは現時点では不明である。今後、当該事業者により早急に詳細な調査が行われることが望まれる。

以上より、本事業における不適合のランク分けとしては、「A　危険度は低いが複数改善を図る必要があるもの」とする。

図　３．２－６　No.4　NEO RIDERS　乗車用ヘルメット　NR-3 の不適合（あごひもの強さ）

（d）生産国別の試験結果

５種類の乗車用ヘルメットを生産国別に再整理した試験結果の一覧を表３．２－７に示す。

表３．２－７　乗車用ヘルメットの生産国別の試験結果

生産国	試験実施銘柄数	不適合銘柄数	備考
台湾	3	1	
日本	1	1	
中国	1	0	
合計	5	2	

３．３ 家庭用の圧力なべ及び圧力がま

（a）試料

家庭用の圧力なべ及び圧力がまの試料（電気式）を図 ３．３－１から図 ３．３－２に、試料（電気式以外）を図 ３．３－３から図 ３．３－４に示す。

No. 1

・銘柄：象印 圧力 IH 炊飯ジャー 極め炊き NP-HZ10-XJ （5.5 合炊き）

・事業者名：象印ファクトリー・ジャパン株式会社

・生産国：日本

図 ３．３－１ 家庭用の圧力なべ及び圧力がま（電気式）（1/2）

No. 2

・銘柄：日立 IH ジャー炊飯器 極上炊き
　RZ-KG10J-S（5.5 合炊き）

・事業者名：日立アプライアンス株式会社

・生産国：日本

図 3．3－2　家庭用の圧力なべ及び圧力がま（電気式）（2/2）

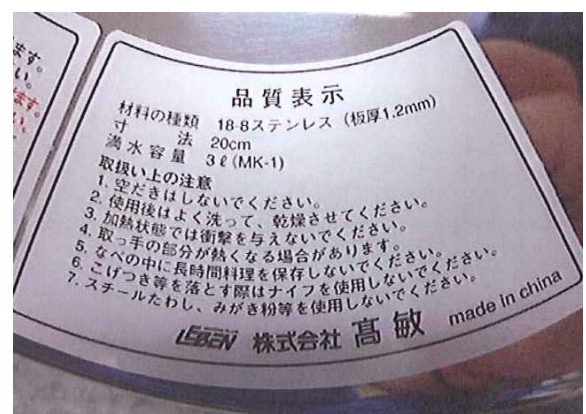
No. 3
・銘柄：圧力鍋マジッククッキング 3.0L シンプルセット
・事業者名：株式会社高敏
・生産国：中国

No. 4
・銘柄：ピース圧力鍋　PC-28A
・事業者名：株式会社鋳物屋
・生産国：不明

図　３．３－３　家庭用の圧力なべ及び圧力がま（電気式以外）(1/2)

No. 5
・銘柄：お料理名人 DX　アルミ圧力鍋 3L
・事業者名：株式会社アオヤギコーポレーション
・生産国：中国

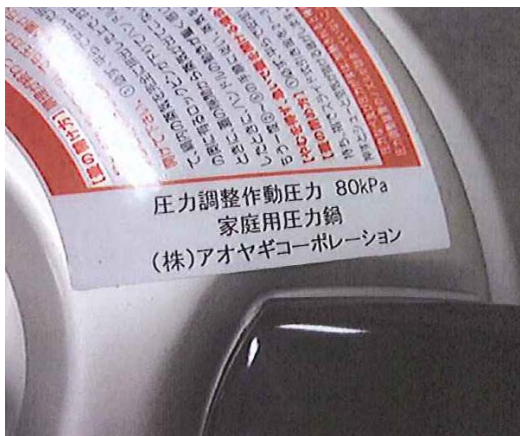



図　３．３－４　家庭用の圧力なべ及び圧力がま（電気式以外）（2/2）

(b) 試験結果一覧

家庭用の圧力なべ及び圧力がまの試験結果の一覧を表 ３．３－１及び表 ３．３－２に示す。

表 ３．３－１ 家庭用の圧力なべ及び圧力がまの試験結果一覧（1/2）

No.		1	2	3	4	5
銘柄		象印 圧力IH炊飯ジャー 極め炊き NP-HZ10-XJ （5.5合炊き）	日立 IH ジャー炊飯器 極上炊き RZ-KG10J-S （5.5合炊き）	圧力鍋マジッククッキング3.0L シンプルセット	ピース圧力鍋 PC-28A	お料理名人DX アルミ圧力鍋3L
事業者名		象印ファクトリー・ジャパン株式会社	日立アプライアンス株式会社	株式会社高敏	株式会社鋳物屋	株式会社アオヤギコーポレーション
種別		電気式		電気式以外		
試験項目	試験内容・判定基準					
本体とふたの着脱の円滑さ	1（1） 本体とふたの着脱は円滑であること。	○	○	○	○	○
蒸気漏れ	（2） 本体とふたとのはめ合わせが不完全な場合、蒸気が漏れる構造を有し、この状態において加熱したとき、内部のゲージ圧力（以下「内圧」という。）が5．0キロパスカル以上にならない構造を有すること。	○	○	×（※1）	○	○
本体とふたのはめ合わせ構造	2 コック等の操作により蒸気を排出する減圧装置を有し、その操作をして内圧が5．0キロパスカル未満になつた後でなければ、ふたを開けることができない構造を有すること。ただし、次の各号にあつては、この限りでない。	－	－	－	－	－
スライド方式の構造	（1）本体とふたとのはめ合わせ方式がスライド方式のものにあつては、内圧が5．0キロパスカルのとき、本体とふたとのはめ合わせ部分に油を付着させた状態において、取つ手の先端部に107．9ニュートンの力を加えてスライドさせたときに本体からふたが外れない構造のもの。	－	－	○	○	○
落としぶた方式の構造	（2）本体とふたとのはめ合わせ方式が落としぶた方式のもの、重ねぶた方式のもの又はその他のものにあつては、内圧が5．0キロパスカルのとき、107．9ニュートンの力でふたを開けるように操作しても、本体からふたが外れない又は開かない構造のもの。	○	○	－	－	－
取っ手の形状取付の確実性	3（1） 取つ手は持ちやすい形状で、本体若しくはふたとの接合が確実にされているもの又は容易に、かつ、確実にできるものであること。	○	○	○	○	○
片手式の補助取っ手	（2） 片手式のものには補助取つ手がついていること。	○	○	○	○	○
すわりの状態	4 すわりは、良好であること。	○	○	○	○	○
ばり、まくれ	5 手などを傷つけるおそれのあるばり及びまくれがないこと。	○	○	○	○	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※1：10kPa 以上に昇圧する。

表 ３．３－２ 家庭用の圧力なべ及び圧力がまの試験結果一覧（2/2）

No.		1	2	3	4	5
銘柄		象印 圧力IH炊飯ジャー 極め炊き NP-HZ10-XJ （5.5合炊き）	日立 IH ジャー炊飯器 極上炊き RZ-KG10J-S （5.5合炊き）	圧力鍋マジッククッキング 3.0L シンプルセット	ピース圧力鍋 PC-28A	お料理名人 DX アルミ圧力鍋3L
事業者名		象印ファクトリー・ジャパン株式会社	日立アプライアンス株式会社	株式会社高敏	株式会社鋳物屋	株式会社アオヤギコーポレーション
種別		電気式		電気式以外		
試験項目	試験内容・判定基準					
圧力調整装置及び安全装置の構造	6（1） 圧力調整装置及び安全装置を有し、そのノズルは目詰まりしにくく、かつ、掃除がしやすいこと。	○	○	○	○	○
おもりの構造	（2） 圧力調整装置のおもりは、脱落しにくい構造を有すること。	○	○	○	○	○
安全装置の構造	（3） 安全装置は、作動時に直接外部に飛び出さない構造を有すること。	○	○	○	○	○
圧力調整装置の作動	7（1） 圧力調整装置は、円滑に作動すること。	○	○	○	○	○
圧力調整装置の作動圧力	（2） 圧力調整装置が作動した場合における圧力なべ及び圧力がまの内部の最高ゲージ圧力（以下「使用最高圧力」という。）は147.1kPa以下であること。	○	○	○	○	○
	測定値(kPa)	8.1	21.3	104.2	147.0	86.0
安全装置の作動圧力	8 安全装置は、使用最高圧力の3倍以下の圧力で作動すること。	○	○	○	○	○
	測定値(kPa)	23.5	33.0	143.9	183.0	153.4
耐内圧力	9 安全装置作動圧力の2倍の内圧に1分間耐え、その内圧を取り去つた後、圧力なべ又は圧力がまの各部に異状がないこと。	○	○	○	○	○
取っ手の温度	10 通常の使用状態において、取つ手の温度は室温プラス40度以下であること。また、取扱説明書にミトン等を用いて、やけどに注意する旨の事項を記載してあること。	○	○	○	○	○
	測定値(℃)	5.0	8.0	13	12	13
表示事項	届出事業者の氏名又は名称が容易に消えない方法により表示されていること。ただし、届出事業者の氏名又は名称は、経済産業大臣の承認を受けた略称若しくは記号又は経済産業大臣に届け出た登録商標（商標法（昭和34年法律第127号）第2条第5項の登録商標をいう。以下同じ。）をもつて代えることができる。	○	○	○	○	○
	安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項が容易に消えない方法により適切に付されていること。	○	○	○	○	○
	PSCマーク	○	○	○	○	○
	(参考)SGマーク	○	○	○	○	○
総合判定		○	○	×	○	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

（c）技術基準に対する不適合

全５銘柄中、１銘柄で不適合が確認された。その詳細内容を以下に記載する。

■No.3　圧力鍋マジッククッキング 3.0L シンプルセット

〇不適合の概要

・１（２）蒸気漏れ

技術基準により、「本体とふたとのはめ合わせが不完全な場合、蒸気が漏れる構造を有し、この状態において加熱したときの内部のゲージ圧力が、5.0kPa 以上にならない構造を有すること」と規定されている。技術基準の解釈により、同項目の試験方法が規定されている。試験を行った結果、技術基準による規定値 5.0kPa 未満に対し、内部のゲージ圧力はそれ以上に上昇した。圧力は上昇し 10kPa 以上に達したため、試験を中止した。

通常、本体とふたとのはめ合わせが不完全な場合には、例えば気密を保持するためのパッキンを変形させるなど、蒸気が漏れるすき間ができるような構造を有するものが多い。本銘柄の、蒸気が漏れる構造の写真を図　３．３－５に示す。本銘柄において蒸気の漏れが確認できなかった理由は、このパッキンを変形させる押し棒の動作が不十分だったことによるものと考えられる。

図　３．３－５　No.3　圧力鍋マジッククッキング 3.0L シンプルセットの不適合（蒸気漏れ）

〇不適合のランク分け

本銘柄においては、「蒸気漏れ」の不適合が確認されている。

蒸気の漏れがない場合、内部のゲージ圧力は上昇する。その過程において、外部からの衝撃などの何らかの力が働き、不完全だった本体とふたのはめ合わせが外れる方向に動いた場合、急激にふたが吹き飛ぶ可能性があると考えられる。他方で、はめ合わせが不完全な状態でも、圧力調整装置が動作し、正常に使用できる可能性もある。

上記の不適合が発見されたのはそれぞれ１つずつの試料のみであり、市場に流通している他の製品において同様の不適合が存在するかどうかは現時点では不明である。

今後、当該事業者により早急に詳細な調査が行われることが望まれる。

以上より、不適合のランク分けは、「B　危険度は低いが改善点が見受けられるもの」とする。

（d）生産国別の試験結果

5種類の家庭用の圧力なべ及び圧力がまを生産国別に再整理した試験結果の一覧を表 3．3－3に示す。

表 3．3－3　家庭用の圧力なべ及び圧力がまの生産国別の試験結果

生産国	試験実施銘柄数	不適合銘柄数	備考
日本	2	0	いずれも電気式
中国	2	1	いずれも電気式以外
不明	1	0	電気式以外
合計	5	1	

３．４ 乳幼児用ベッド

（a）試料

乳幼児用ベッドの試料を図 ３．４－１から図 ３．４－２に示す。

No.1

・銘柄：スヴェンスクコリィベビーベッド

・事業者名：株式会社グランドール

・生産国：マレーシア

・認証実施機関：MGSL

図 ３．４－１　乳幼児用ベッド（1/2）

No.2

・銘柄：ベビーベッド 0039 収納棚付きスノコ床板タイプ
・事業者名：㈲アトリエいつき
・生産国：ベトナム
・認証実施機関：MGSL

No.3

・銘柄：SNIGLAR
・事業者名：イケア・ジャパン株式会社
・生産国：ルーマニア
・認証実施機関：MGSL

図 ３．４－２ 乳幼児用ベッド（2/2）

（b）試験結果一覧

乳幼児用ベッドの試験結果の一覧を表 ３．４－１及び表 ３．４－２に示す。

表 ３．４－１ 乳幼児用ベッドの試験結果一覧（1/2）

No.		1	2	3
銘柄		スヴェンスクコリィベビーベッド	ベビーベッド0039 収納棚付きスノコ床板タイプ	SNIGLAR
事業者名		株式会社グランドール	㈲アトリエいつき	イケア・ジャパン株式会社
試験項目	試験内容・判定基準			
割り、ばり、まくれ等	1 手足を傷つけるおそれのある割れ、ばり、まくれ、ささくれ等がないこと。	○	○	○
組立の確実性	2（1） 各部は、ゆるみを生じないよう確実に組み立てることができること。	○	○	○
可動部の操作の確実性	（2） 可動部分は、円滑かつ確実に操作することができるものであること。	○	○	－
床板取付の構造	3 床板は、使用時に容易にはずれないよう確実に取り付けることができる構造を有すること。	○	○	○
前枠の構造	4 前枠が開閉式又はスライド式のものにあつては、乳幼児が容易にその前枠を開き、又は下げることができない構造を有すること。	○	○	－
キャスターの可動防止	5 キャスターを有するものにあつては、可動防止のための措置が講じられていること。	○	○	－
アクセサリーの取付強度	6 アクセサリーは、147.1Nの力で引つ張つた時、異常が生じないよう取り付けられていること。	－	－	－
枠の構造	7 乳幼児が容易に枠を乗り越えて落下することがない構造を有すること。	○	○	○
頭部が挟まりにくい構造	8 乳幼児の頭部が組子間及び枠とマットレスの間等に挟まれにくい構造を有すること。	○	○	○
手足が挟まりにくい構造	9 乳幼児の手足が挟まれにくい構造を有すること。	－	－	－
指が挟まりにくい構造	10 乳幼児の指が挟まれにくい構造を有すること。	○	×（※1）	－
ひも等が引っかかりにくい構造	11 乳幼児の衣服のひも等が引つ掛かりにくい構造を有すること。	○	○	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※1：技術基準の解釈におけるすき間の規格値「５ミリメートル以下」に対し、実測値は6.3mm であった。なお、2 台目の試料の測定値は 4.7mm であった。

表 3．4－2 乳幼児用ベッドの試験結果一覧（2/2）

No.		1	2	3
銘柄		スヴェンスクコリィベビーベッド	ベビーベッド0039収納棚付きスノコ床板タイプ	SNIGLAR
事業者名		株式会社グランドール	㈲アトリエいつき	イケア・ジャパン株式会社
試験項目	試験内容・判定基準			
床板の落下衝撃強度	12 床板の中央部に20cmの高さから10kgの砂袋を連続して250回落下させた時、各部に異状が生じないこと。	○	○	○
枠及び妻枠上さんの強度	13 前枠、後枠及び妻枠の上さん中央部にそれぞれ294.2Nの荷重を加えた時、各部に異状が生じないこと。	○	○	○
組子の強度	14 組子の中央部を147.1Nの力で引つ張つた時、組子がはずれる等の異状が生じないこと。	○	○	○
枠及び妻枠上さんの引張り強度	15 前枠、後枠及び妻枠の上さん中央部をそれぞれ196.1Nの力で引つ張つた時、各部に異状が生じないこと。	○	×（※1）	○
床板前縁の強度	16 床板前縁の中央部に588.4Nの荷重を10分間連続して加えた時、各部に異状が生じないこと。	○	○	○
枠にネット、板を張った時の使用材の強度	17 枠にネット又は板を張つているものにあつては、そのネット又は板の中央部に196.1Nの力を加えた時、ネット又は板の破損等の異状が生じないこと。	－	○	－
妻枠上さん外側面の強度	18 妻枠の上さん中央部の外側面に294.2Nの荷重を30回交互に繰り返し加えた時妻枠の上さん中央部の変位量は30㎜以下であり、また、各部に異状が生じないこと。	○	○	○
枠及び妻枠上さん内側面の衝撃強度	19 前枠、後枠及び妻枠の上さん中央部の内側面にそれぞれ10kgの砂袋により衝撃を加えた時、各部に異状が生じないこと。	○	○	○
表示事項	20(1) 届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称が容易に消えない方法により表示されていること。ただし、届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称は、経済産業大臣の承認を受けた略称若しくは記号又は経済産業大臣に届け出た登録商標をもつて代えることができる。	○	○	○
	(2) 安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項が容易に消えない方法により適切に表示されていること。	○	○	○
	PSCマーク	○	○	○
	(参考)SGマーク	○	○	○
総合判定		○	×	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※1：左妻枠検査時に前固定枠の接合部の破損が確認された（基準荷重を載荷したが、基準時間約５秒間耐えなかった）。なお、２台目の試料においては、異状はなかった。

（c）技術基準に対する不適合

全３銘柄中、１銘柄で不適合が確認された。その詳細内容を以下に記載する。

■No.2　ベビーベッド 0039 収納棚付きスノコ床板タイプ

〇不適合の概要

・１０　指が挟まりにくい構造

技術基準の解釈により、「スライド式の前枠の上下のさんの両端と左右の妻枠支柱とのすき間は、５ミリメートル以下である」ことが規定されている。この規格値に対し、実測値は 6.3mm であった。この不適合の写真を図　３．４－３に示す。

なお、2 台目の試料の測定値は 4.7mm であった。

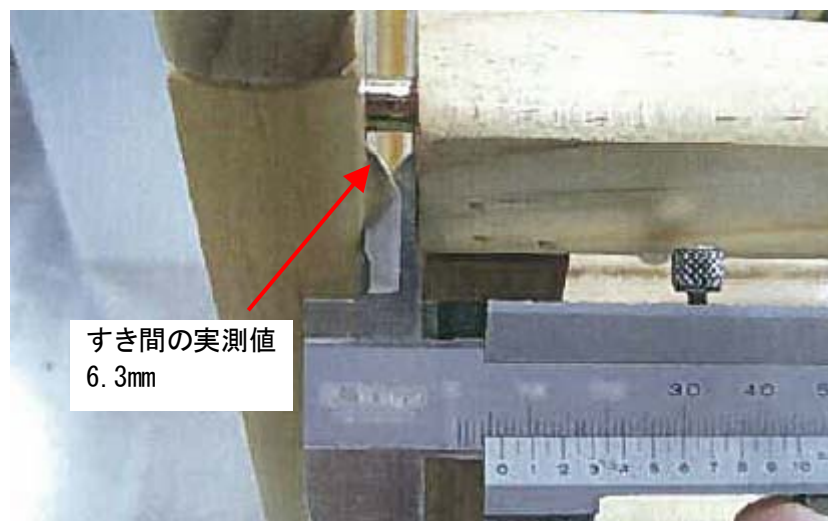



図　３．４－３　No.2　ベビーベッド 0039 収納棚付きスノコ床板タイプの不適合（指が挟まりにくい構造）

・１５　妻枠上さんの引張り強度

技術基準の解釈により、「扉を閉め、止め具が確実にかかっていることを確認した後､上さんの中央部に１９６．１ニュートンの荷重で約５秒間外方向へ水平に引っ張った後、各部の異状の有無を確認する」ことが規定されている。左妻枠検査時に、前固定枠の接合部の破損が確認された（基準荷重を載荷したが、基準時間約５秒間耐えなかった）。この不適合の写真を図　３．４－４に示す。

なお、2 台目の試料においても検証を行ったところ、異状は確認されなかった。

図 ３．４－４　No.2　ベビーベッド 0039 収納棚付きスノコ床板タイプの不適合（妻枠上さんの引っ張り強度）

○不適合のランク分け

本銘柄においては、「指が挟まりにくい構造」及び「妻枠上さんの引張り強度」の不適合が確認されている。

指が挟まりにくい構造については、乳児の指が挟まるすき間が存在することで、乳児の骨折等の重大な事故が発生する可能性があると考えられる。

妻枠上さんの引張り強度については、試験中に一部破損が発生した時点で荷重の負荷をやめているが、継続した負荷を加えた場合さらに破損が拡大すると考えられる。この場合、鋭利な箇所が目に刺さるなど、重大事故が発生する可能性もあると考えられる。

ただし、上記の不適合が発見されたのはそれぞれ１つずつの試料のみであり、市場に流通している他の製品において同様の不適合が存在するかどうかは現時点では不明である。今後、当該事業者により早急に詳細な調査が行われることが望まれる。

以上より、不適合のランク分けとしては、「Ａ　危険度は低いが複数改善を図る必要があるもの」とする。

（d）生産国別の試験結果

3種類の乳幼児用ベッドを生産国別に再整理した試験結果の一覧を表　3．4－3に示す。

表　3．4－3　乳幼児用ベッドの生産国別の試験結果

生産国	試験実施銘柄数	不適合銘柄数	備考
マレーシア	1	0	
ベトナム	1	1	
ルーマニア	1	0	
合計	3	1	

３．５ 登山用ロープ

（a）試料

登山用ロープの試料を図 ３．５－１から図 ３．５－２に示す。3 銘柄とも、UIAA の表示があり、シングルロープに分類される製品であった。

No.1

・銘柄:エーデルワイス　ジオス　10.5mm

・事業者名：㈱ケーイーエム

・生産国：フランス

・その他：UIAA の表示あり

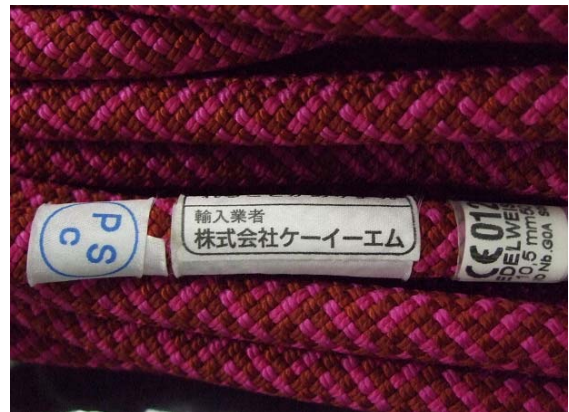



図 ３．５－１ 登山用ロープ（1/2）

No.2

・銘柄：ベアール　トップガン２　ゴールデンドライ　10.5mm

・事業者名：㈱ロストアロー

・生産国：フランス

・その他：UIAA の表示あり

No.3

・銘柄：マムート　ヴァーテックス・クラシック　10mm

・事業者名：㈱MAMMUT SPORTS GROUP JAPAN

・生産国：スイス

・UIAA の表示あり

図　３．５－２　登山用ロープ（2/2）

(b) 試験結果一覧

登山用ロープの試験結果の一覧を表　３．５－１に示す。

表　３．５－１　登山用ロープの試験結果一覧

No.		1	2	3
銘柄		エーデルワイス ジオス 10.5mm	ベアール トップガン2 ゴールデンドライ 10.5mm	マムートヴァーテックス・クラシック 10mm
事業者名		㈱ケーイーエム	㈱ロストアロー	㈱MAMMUT SPORTS GROUP JAPAN
種別		シングルロープ	シングルロープ	シングルロープ
試験項目	試験内容・判定基準			
すれ、傷その他の欠点等	1　すれ、傷その他の欠点がなく仕上げが良好であること。	○	○	○
落下衝撃応力	2　落下衝撃試験を行つた時、初回にはロープの衝撃応力が、技術基準の欄の4(2)の表示（二つ折り又は2本で使用するものであることを示す1/2の記号）のあるものにあつては7,845.3N以下、その他のものにあつては11,768.3N以下であり、2回目にはロープが切断しないこと。	○	○	○
	初回測定値(N)	8899	7823	9439
せん断衝撃強度	3　せん断衝撃試験を3回行つた時、ロープのせん断衝撃力が、4(2)の表示があるものにあつてはいずれも980.7N以上、その他のものにあつてはいずれも1,471.0N以上であること。	○	○	○
	初回測定値(N)	2537	2284	2176
	2回目測定値(N)	2662	2426	2250
	3回目測定値(N)	2543	2310	2477
表示事項	4（1）　届出事業者の氏名若しくは名称又は経済産業大臣の承認を受けた略号若しくは記号が容易に消えない方法により表示されていること。	○	○	○
	（2）　二つ折り又は2本で使用するものにあつては、1/2の記号が容易に消えない方法により表示されていること。	－	－	－
	（3）　登山用ロープを安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項の表示が容易に消えない方法により適切に付されていること。	○	○	○
	PSCマークの確認	○	○	○
総合判定		○	○	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

(c) 技術基準に対する不適合

全３銘柄とも、技術基準に対する不適合は発見されなかった。

(d) 生産国別の試験結果

３種類の登山用ロープを生産国別に再整理した試験結果の一覧を表　３．５－２に示す。

表　３．５－２　登山用ロープの生産国別の試験結果

生産国	試験実施銘柄数	不適合銘柄数	備考
フランス	2	0	
スイス	1	0	
合計	3	0	

３．６ 携帯用レーザー応用装置

（a）試料

携帯用レーザー応用装置の試料を図 ３．６－１から図 ３．６－８に示す。

No.1
- 銘柄：RX-10G ラビット レーザーポインター
- 事業者名：㈱サクラクレパス
- 生産国：中国
- 認証実施機関：UL Japan

No.2
- 銘柄:KOKUYO/コクヨ サシ-40N レーザーポインター
- 事業者名：KOKUYO
- 生産国：台湾
- 認証実施機関：COSMOS

図 ３．６－１ 携帯用レーザー応用装置（1/8）

No.3

・銘柄：グリーンレーザーポインター green keychain 超小型"22gkey"ブラック艶
・事業者名：パシフィック・ブレイン株式会社（販売事業者）
・生産国：不明
・認証実施機関：不明

No.4

・銘柄：3in1 レーザーポインター
・事業者名：岩崎金属工業㈱
・生産国：日本
・認証実施機関：JQA

図 ３．６－２　携帯用レーザー応用装置（2/8）

No.5

・銘柄：ロジクール Professional Presenter R800 レーザーポインター（グリーン）
・事業者名：株式会社ロジクール
・生産国：中国
・認証実施機関：JQA

No.6

・銘柄：LED ライト付きのレーザーポインター・ツーウェイ LP-112
・事業者名：Eight Corp
・生産国：台湾
・認証実施機関：JQA

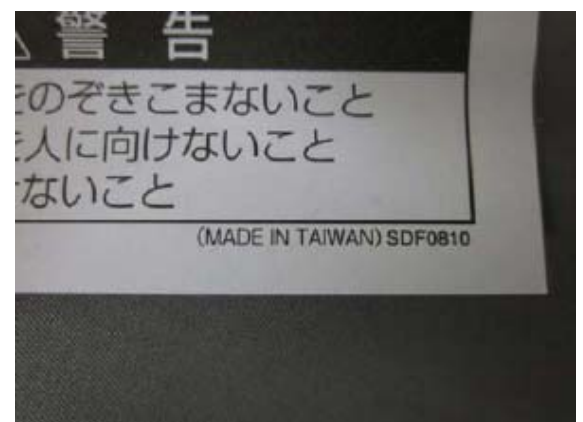



図 3．6－3 携帯用レーザー応用装置（3/8）

No.7

・銘柄:ミニレーザーポインター　キーホルダー型

・事業者名：株式会社　アイケーシー（販売事業者）

・生産国：中国

・認証実施機関：不明（PSC マークなし）

No.8

・銘柄:LED ライト&レーザーポインター　多機能型

・事業者名：株式会社　アイケーシー（販売事業者）

・生産国：中国

・認証実施機関：不明（PSC マークなし）

図　３．６－４　携帯用レーザー応用装置（4/8）

No.9

・銘柄：レーザーポインター　ボールペン付き三星（赤）

・事業者名：株式会社　アイケーシー（販売事業者）

・生産国：不明

・認証実施機関：不明（PSC マークなし）

事業者名等の表示なし

No.10

・銘柄：放射温度計:レーザー付き非接触温度計 IR-303

・事業者名：株式会社カスタム

・生産国：中国

・認証実施機関：JQA

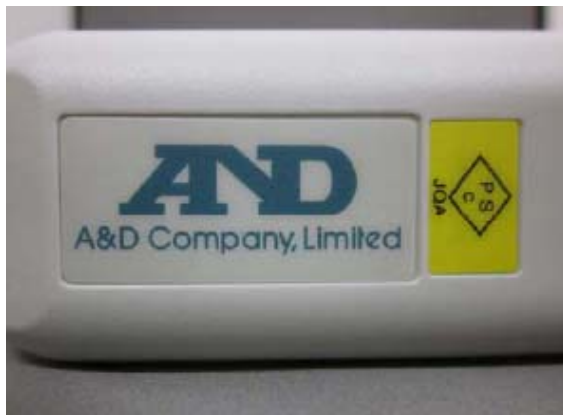
図　３．６－５　携帯用レーザー応用装置（5/8）

No.11

・銘柄：レーザーマーカー付き非接触温度計 AD-5611

・事業者名：A&D Company, Limited

・生産国：中国

・認証実施機関：JQA

No.12

・銘柄：食品用放射温度計 SK-8920

・事業者名：SATO KEIRYOKI MFG. CO., LTD

・生産国：中国

・認証実施機関：JQA

図 3．6－6 携帯用レーザー応用装置（6/8）

No.13

・銘柄：CHINO：防水形ハンディ放射温度計

・事業者名：CHINO

・生産国：不明

・認証実施機関：JQA

No.14

・銘柄：レーザー・フォース・ベータ ベーシックセット

・事業者名：SⅡS

・生産国：香港

・認証実施機関：JQA

図 3．6－7 携帯用レーザー応用装置（7/8）

No.15

・銘柄：ピコプロジェクタ SHOWWX+

・事業者名：SYNNEX K.K.

・生産国：不明

・認証実施機関：UL Japan

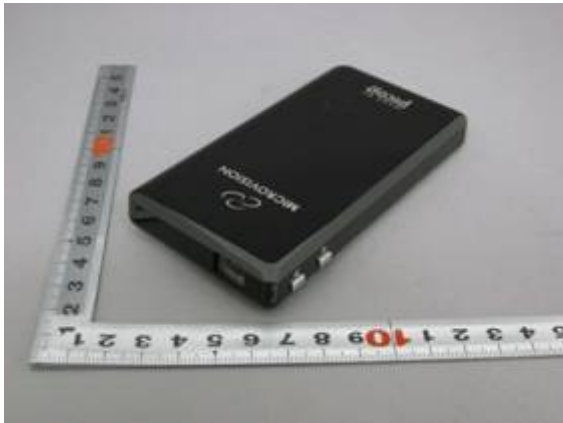



図 3．6－8　携帯用レーザー応用装置（8/8）

(b) 試験結果一覧

携帯用レーザー応用装置の試験結果の一覧を、表 3. 6－1から表 3. 6－6に示す。

表 3. 6－1 携帯用レーザー応用装置の試験結果一覧 (1/6)

No.		1	2	3	4	5
銘柄		RX-10G ラビット レーザーポインター	KOKUYO/コクヨ サシ-40N レーザーポインター	グリーンレーザーポインター green keychain超小型"22gkey"ブラック艶	3in1レーザーポインター	ロジクール Professional Presenter R800 レーザーポインター(グリーン)
事業者名		㈱サクラクレパス	KOKUYO	不明	岩崎金属工業㈱	株式会社ロジクール
種別		レーザーポインター	レーザーポインター	レーザーポインター	レーザーポインター	レーザーポインター
回路図の有無		なし	あり	なし	なし	なし
試験項目	試験内容・判定基準					
1(1)レーザー出力	次に掲げる要件のいずれにも該当するもの(外形上玩具として使用されることが明らかなもの及びそれ以外の形状のものであつて装置の設計上又は機能上長時間レーザー光を目に向けて照射することを目的として設計したものを除く。)にあつては、日本工業規格C6802(2005)レーザ製品の安全基準3. 17クラス1レーザ製品又は3. 19クラス2レーザ製品であること。	○(クラス2)※1	○(クラス2)	1(2)項適用	○(クラス2)※1	○(クラス2)※1
全長	全長が8cm以上であることの確認	○(14.0cm)	○(11.6cm)	○(8.4cm)	○(9.3cm)	○(13.5cm)
放出状態確認機能	放出状態にあることを確認できる機能の有無	○(あり)	○(あり)	×(なし)	○(あり)	○(あり)
波長	レーザー光の波長[nm]の測定	531	649	532	636	532
放出持続時間	レーザー光の放出持続時間[sec]の測定	0.25以上	0.25以上	0.25以上	0.25以上	0.25以上
レーザー出力測定値(通常動作及び単一故障模擬の最大値)	波長が400～700nmの場合: ・クラス1:0.39[mW]以下 ・クラス2:1[mW]以下 ・クラス3R:5[mW]以下 ・クラス3B:0.5[W]以下	0.694mW ※1	0.807mW(通常時、単一故障時の最大値)	26.88mW ※1	0.792mW ※1	0.911mW ※1
(2)レーザー出力	(1)のもの以外のものにあつては、日本工業規格C6802(2005)レーザ製品の安全基準3. 17クラス1レーザ製品(その放出持続時間が8. 4e)時間基準3)を満たすものに限る。)であること。	1(1)項適用	1(1)項適用	×(クラス3B)	1(1)項適用	1(1)項適用
2 安定化回路	出力安定化回路を有すること	判定不能	○(あり)	判定不能	判定不能	判定不能

○:適合、×:不適合、-:該当のないもの

※1:通常時のみ。単一故障模擬は未実施

※2:未評価項目あり

表　３．６－２　携帯用レーザー応用装置の試験結果一覧（2/6）

No.		1	2	3	4	5
銘柄		RX-10G ラビット レーザーポインター	KOKUYO/コクヨ サシ-40N レーザーポインター	グリーンレーザーポインター green keychain 超小型 ″22gkey″ブラック艶	3in1レーザーポインター	ロジクール Professional Presenter R800 レーザーポインター（グリーン）
事業者名		㈱サクラクレパス	KOKUYO	不明	岩崎金属工業㈱	株式会社ロジクール
種別		レーザーポインター	レーザーポインター	レーザーポインター	レーザーポインター	レーザーポインター
回路図の有無		なし	あり	なし	なし	なし
試験項目	試験内容・判定基準					
3(1)スイッチ機能	スイッチの通電状態を維持する機能を有さないこと	○（なし）	○（なし）	○（なし）	○（なし）	○（なし）
(2)放出状態維持機能	(1)のもの以外のものにあつては、次に掲げるすべての要件を満たす場合に限り、放出状態維持機能を有することができる。	3(1)項適用	3(1)項適用	3(1)項適用	3(1)項適用	3(1)項適用
	○1　レーザーシステムが故障した場合には、シャッター等によりレーザー光を自動的に遮断する機能、レーザー光の放出を自動的に停止する機能等を有すること又は当該装置に割り当てられたクラスの被ばく放出限界を超えないようにレーザー光の放出量を自動的に調整する機能を有すること。	－	－	－	－	－
	○2　使用者の操作によらずにレーザー光の放出が停止された場合において、再度レーザー光を放出するときは、スイッチを入れ直すこと等を必要とすること	－	－	－	－	－
4 表示	(1)届出事業者名及び認定検査機関の名前若しくは名称が容易に消えない方法で表示されていること。ただし、届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称は、経済産業大臣の承認を受けた略称若しくは記号又は経済産業大臣に届け出た登録商標をもつて代えることができる。	○	○	×	○	○
	(2)レーザー光をのぞきこまないこと、レーザー光を人に向けないこと（日本工業規格C6802(1998)レーザﾞ製品の安全基準3.15クラス1レーザ製品のうち、カメラにおいてその焦点を自動的に調節することを目的とした装置の部品であつて、レーザー光を連続して照射する時間が3秒未満であるものを除く。）、上記適用クラスが「クラス2以下」のものにあつては子供に使わせないことその他の安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項の表示が、容易に消えない方法により適切に付されていること。	○	○	×	○	○
	PSCマークの確認	○	○	○	○	○
総合判定		○	○（※2）	×（※2）	○（※2）	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※2：未評価項目あり

表 3．6－3　携帯用レーザー応用装置の試験結果一覧（3/6）

No.		6	7	8	9	10
銘柄		LED ライト付きのレーザーポインター・ツーウェイ LP-112	ミニレーザーポインターキーホルダー型	LED ライト&レーザーポインター多機能型	レーザーポインターボールペン付き三星（赤）	放射温度計:レーザー付き非接触温度計 IR-303
事業者名		Eight Corp	不明	不明	不明	株式会社カスタム
種別		レーザーポインター	レーザーポインター	レーザーポインター	レーザーポインター	レーザーポインター
回路図の有無		あり	なし	なし	なし	あり
試験項目	試験内容・判定基準					
1(1)レーザー出力	次に掲げる要件のいずれにも該当するもの（外形上玩具として使用されることが明らかなもの及びそれ以外の形状のものであつて装置の設計上又は機能上長時間レーザー光を目に向けて照射することを目的として設計したものを除く。）にあつては、日本工業規格C6802（2005）レーザ製品の安全基準3．17クラス1レーザ製品又は3．19クラス2レーザ製品であること。	×（クラス3B）※1	1(2)項適用	1(2)項適用	1(2)項適用	1(2)項適用
全長	全長が8cm以上であることの確認	○（15.5cm）	×（5.3cm）	○（16.5cm）	○（13.9cm）	○（11.3cm）
放出状態確認機能	放出状態にあることを確認できる機能の有無	○（あり）	×（なし）	×（なし）	×（なし）	×（なし）※3
波長	レーザー光の波長[nm]の測定	652	654	656	654	649
放出持続時間	レーザー光の放出持続時間[sec]の測定	0.25以上	0.25以上	0.25以上	0.25以上	0.25以上
レーザー出力測定値（通常動作及び単一故障模擬の最大値）	波長が400～700nmの場合： ・クラス1：0.39[mW]以下 ・クラス2：1[mW]以下 ・クラス3R：5[mW]以下 ・クラス3B：0.5[W]以下	10.99mW（通常時、単一故障時の最大値）	2.325mW ※1	1.212mW ※1	6.52mW ※1	0.884mW（通常時、単一故障時の最大値）
(2)レーザー出力	（1）のもの以外のものにあつては、日本工業規格C6802（2005）レーザ製品の安全基準3．17クラス1レーザ製品（その放出持続時間が8．4e）時間基準3）を満たすものに限る。）であること。	1(1)項適用	×（クラス3R）	×（クラス3R）	×（クラス3B）	×（クラス2）
2 安定化回路	出力安定化回路を有すること	○（あり）	判定不能	判定不能	判定不能	○（あり）

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※1：通常時のみ。単一故障模擬は未実施

※3：温度測定中は放出状態を確認できる。しかしながら、放射率設定モードでは、レーザー光が放出状態にあるが液晶画面に放射マークが表示されない為、レーザー光の放出状態を確認できない。

表 3．6－4 携帯用レーザー応用装置の試験結果一覧（4/6）

No.		6	7	8	9	10
銘柄		LED ライト付きのレーザーポインター・ツーウェイ LP-112	ミニレーザーポインターキーホルダー型	LED ライト&レーザーポインター多機能型	レーザーポインターボールペン付き三星（赤）	放射温度計:レーザー付き非接触温度計 IR-303
事業者名		Eight Corp	不明	不明	不明	株式会社カスタム
種別		レーザーポインター	レーザーポインター	レーザーポインター	レーザーポインター	レーザーポインター
回路図の有無		あり	なし	なし	なし	あり
試験項目	試験内容・判定基準					
3(1)スイッチ機能	スイッチの通電状態を維持する機能を有さないこと	○(なし)	○(なし)	○(なし)	○(なし)	○(なし)
(2)放出状態維持機能	(1)のもの以外のものにあつては、次に掲げるすべての要件を満たす場合に限り、放出状態維持機能を有することができる。	3(1)項適用	3(1)項適用	3(1)項適用	3(1)項適用	3(1)項適用
	○1 レーザーシステムが故障した場合には、シャッター等によりレーザー光を自動的に遮断する機能、レーザー光の放出を自動的に停止する機能等を有すること又は当該装置に割り当てられたクラスの被ばく放出限界を超えないようにレーザー光の放出量を自動的に調整する機能を有すること。	－	－	－	－	－
	○2 使用者の操作によらずにレーザー光の放出が停止された場合において、再度レーザー光を放出するときは、スイッチを入れ直すこと等を必要とすること	－	－	－	－	－
4 表示	(1)届出事業者名及び認定検査機関の名前若しくは名称が容易に消えない方法で表示されていること。ただし、届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称は、経済産業大臣の承認を受けた略称若しくは記号又は経済産業大臣に届け出た登録商標をもつて代えることができる。	○	×	×	×	○
	(2)レーザー光をのぞきこまないこと、レーザー光を人に向けないこと(日本工業規格C6802(1998)レーザ゛製品の安全基準3.15クラス1レーザ製品のうち、カメラにおいてその焦点を自動的に調節することを目的とした装置の部品であつて、レーザー光を連続して照射する時間が3秒未満であるものを除く。)、上記適用クラスが「クラス2以下」のものにあつては子供に使わせないことその他の安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項の表示が、容易に消えない方法により適切に付されていること。	○	×	×	×	○
	PSCマークの確認	○	×	×	×	○
総合判定		×	×(※2)	×(※2)	×(※2)	×

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※2：未評価項目あり

表 3．6－5　携帯用レーザー応用装置の試験結果一覧（5/6）

No.			11	12	13	14	15
銘柄			レーザーマーカー付き非接触温度計 AD-5611A	食品用放射温度計 SK-8920	CHINO：防水形ハンディ放射温度計	レーザー・フォース・ベータ ベーシックセット	ピコプロジェクタ SHOWWX+
事業者名			A&D Company, Limited	SATO KEIRYOKI MFG. CO., LTD	CHINO	SⅡS	SYNNEX K.K.
種別			放射温度計	放射温度計	放射温度計	レーザーサイト	レーザープロジェクター
回路図の有無			なし	なし	あり	なし	あり
試験項目		試験内容・判定基準					
1(1)レーザー出力		次に掲げる要件のいずれにも該当するもの（外形上玩具として使用されることが明らかなもの及びそれ以外の形状のものであつて装置の設計上又は機能上長時間レーザー光を目に向けて照射することを目的として設計したものを除く。）にあつては、日本工業規格C6802（2005）レーザ製品の安全基準3．17クラス1レーザ製品又は3．19クラス2レーザ製品であること。	○（クラス2相当）※1	○（クラス2相当）※1	○（クラス1）	×（クラス3R相当）※1	○（クラス2相当）
	全長	全長が8cm以上であることの確認	○（17.5cm）	○（16.0cm）	○（12.0cm）	○（9.65cm）	○（11.8cm）
	放出状態確認機能	放出状態にあることを確認できる機能の有無	○（あり）	○（あり）	○（あり）	○（あり）	○（あり）
	波長	レーザー光の波長[nm]の測定	650	655	651	653	Blue：454 Green：530 Red：639
	放出持続時間	レーザー光の放出持続時間[sec]の測定	0.25以上	0.25以上	0.25以上（CW動作時）	0.25以上	0.25以上
	レーザー出力測定値（通常動作及び単一故障模擬の最大値）	波長が400～700nmの場合： ・クラス1：0.39[mW]以下 ・クラス2：1[mW]以下 ・クラス3R：5[mW]以下 ・クラス3B：0.5[W]以下	0.712mW ※1	0.332mW ※1	185.0μW（通常時、単一故障時の最大値）	1.167mW ※1	Blue：8.75mW Green：10.52mW Red：16.97mW
(2)レーザー出力		（1）のもの以外のものにあつては、日本工業規格C6802（2005）レーザ製品の安全基準3．17クラス1レーザ製品（その放出持続時間が8．4e）時間基準3）を満たすものに限る。）であること。	1(1)項適用	1(1)項適用	1(1)項適用	1(1)項適用	1(1)項適用
2 安定化回路		出力安定化回路を有すること	判定不能	判定不能	○（あり）	判定不能	○（あり）

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※1：通常時のみ。単一故障模擬は未実施

表 3．6－6 携帯用レーザー応用装置の試験結果一覧（6/6）

No.		11	12	13	14	15
銘柄		レーザーマーカー付き非接触温度計 AD-5611A	食品用放射温度計 SK-8920	CHINO：防水形ハンディ放射温度計	レーザー・フォース・ベータ ベーシックセット	ピコプロジェクタ SHOWWX+
事業者名		A&D Company, Limited	SATO KEIRYOKI MFG. CO., LTD	CHINO	SⅡS	SYNNEX K.K.
種別		放射温度計	放射温度計	放射温度計	レーザーサイト	レーザープロジェクター
回路図の有無		なし	なし	あり	なし	あり
試験項目	試験内容・判定基準					
3(1)スイッチ機能	外形上玩具として使用されることが明らかなもの又はそれ以外の形状のものであつて対象、位置等を指し示すために用いるものにあつては、レーザー光の放出状態を維持する機能を有さないこと	○（なし）	○（なし）	○（なし）	○（なし）	3(2)項適用
(2)放出状態維持機能	(1)のもの以外のものにあつては、次に掲げるすべての要件を満たす場合に限り、放出状態維持機能を有することができる。	3(1)項適用	3(1)項適用	3(1)項適用	3(1)項適用	下記による
	○1 レーザーシステムが故障した場合には、シャッター等によりレーザー光を自動的に遮断する機能、レーザー光の放出を自動的に停止する機能等を有すること又は当該装置に割り当てられたクラスの被ばく放出限界を超えないようにレーザー光の放出量を自動的に調整する機能を有すること。	－	－	－	－	○（あり）
	○2 使用者の操作によらずにレーザー光の放出が停止された場合において、再度レーザー光を放出するときは、スイッチを入れ直すこと等を必要とすること	－	－	－	－	○（必要とする）
4表示	(1)届出事業者名及び認定検査機関の名前若しくは名称が容易に消えない方法で表示されていること。ただし、届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称は、経済産業大臣の承認を受けた略称若しくは記号又は経済産業大臣に届け出た登録商標をもつて代えることができる。	○	○	○	○	○
	(2)レーザー光をのぞきこまないこと、レーザー光を人に向けないこと（日本工業規格C6802(1998)レーザ製品の安全基準3.15クラス1レーザ製品のうち、カメラにおいてその焦点を自動的に調節することを目的とした装置の部品であつて、レーザー光を連続して照射する時間が3秒未満であるものを除く。）、上記適用クラスが「クラス2以下」のものにあつては子供に使わせないことその他の安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項の表示が、容易に消えない方法により適切に付されていること。	○	○	○	○	○
	PSCマークの確認	○	○	○	○	○
総合判定		○（※2）	○（※2）	○	×（※2）	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※2：未評価項目あり

（c）技術基準に対する不適合

全 15 銘柄中、7 銘柄で不適合が確認された。その詳細内容を以下に記載する。

また一方で、不適合が確認されなかった 8 銘柄のうちの 5 銘柄、及び不適合が確認された 7 銘柄のうちの 5 銘柄については、単一故障模擬による評価は未実施である。

■No.3　グリーンレーザーポインター green keychain 超小型"22gkey"ブラック艶

〇不適合の概要

不適合の項目を以下に示す。

・１　レーザー出力

・４（１）　届出事業者および登録検査機関の情報の表示

・４（２）　「レーザー光をのぞきこまない」こと等、使用上の注意事項の表示

・PSC マークの表示

本製品は PSC 技術基準で規定するラベルが貼られていなかった（届出事業者および登録検査機関の情報が含まれていなかった）。さらに、使用者への使用上の注意喚起の表示もなかった。

また、通常レーザー出力も規定値を大きく上回っていた（JIS C 6802: 2005 に基づくクラス 3B 相当）。なお、本検査では単一故障を模擬していないので、単一故障が起きた場合、レーザー出力がさらに大きくなる可能性があると考えられる。

〇不適合のランク分け

本銘柄においては、「レーザー出力」、「届出事業者および登録検査機関の情報の表示」、「使用上の注意事項の表示」及び「PSC マークの表示」の不適合が確認されている。

レーザー出力については、クラス 2 を超えるクラス 3B 相当の出力であり、レーザーの直接光が目に入った場合などは、重傷を負う可能性があると考えられる。また、使用上の注意事項の表示がないため、使用者が誤って使用することによる事故の発生頻度も高いと考えられる。

レーザー出力の不適合が確認された試料は 1 つのみであるが、レーザー出力は本製品の最も基本的な性能であるにもかかわらず大きく規定値を超えており、設計上レーザー出力の安全性が適切に考慮されていない可能性があると考えられる。また、PSC マークが表示されていないことから、検査機関による評価が行われていない可能性もある。したがって、市場に流通している他の製品においても、同様の不適合が存在する可能性は高いと考えられる。

以上より、不適合のランク分けは、「S　直ちに回収等の処置を行う必要があるもの」とする。

■No.6　LED ライト付きのレーザーポインター・ツーウェイ LP-112

○不適合の概要

不適合の項目を以下に示す。

・1　レーザー出力

本製品は、単一故障時において、レーザー出力が技術基準の規定値を大きく上回っていた（JIS C 6802: 2005 に基づくクラス 3B 相当）。

○不適合のランク分け

本銘柄においては、「レーザー出力」の不適合が確認されている。

レーザー出力については、単一故障試験時にはクラス 2 を超えるクラス 3B 相当の出力であり、レーザーの直接光が目に入った場合などは、重傷を負う可能性があると考えられる。

しかしながら、正常動作状態においては、レーザー出力はクラス 2 に収まっており、技術基準に適合する結果が得られている。そのため、正常動作状態においてクラス 2 を超えている製品と比較すれば、事故が発生する可能性は低いと考えられる。

以上より、不適合のランク分けは、「C　特段改善を要さないもの」とする。

■No.7　**ミニレーザーポインター　キーホルダー型**

○不適合の概要

不適合の項目を以下に示す。

・1　レーザー出力

・4（1）　届出事業者および登録検査機関の情報の表示

・4（2）　「レーザー光をのぞきこまない」こと等、使用上の注意事項の表示

・PSC マークの表示

本製品は、PSC 技術基準で規定するラベルが貼られていなかった。さらに、使用者への使用上の注意喚起の表示もなかった。

また、通常レーザー出力も規定値を上回っていた（JIS C 6802: 2005 に基づくクラス 3R 相当）。なお、本検査では単一故障を模擬していないので、単一故障が起きた時にこれを超えるレーザー出力になる可能性もある。

○不適合のランク分け

本銘柄においては、「レーザー出力」、「届出事業者および登録検査機関の情報の表示」、「使用上の注意事項の表示」及び「PSC マークの表示」の不適合が確認されている。

レーザー出力については、クラス 2 を超えるクラス 3R 相当であり、レーザーの直接光が目に入った場合などは、重傷を負う可能性があると考えられる。また、使用上の注意事項の表示がないため、使用者が誤って使用することによる事故の発生頻度も高いと考えられる。

レーザー出力の不適合が確認された試料は 1 つのみであるが、レーザー出力は本製品の最も基本的な性能であるにもかかわらず大きく規定値を超えており、設計上レーザー出力の安全性が適切に考慮されていない可能性があると考えられる。また、PSC マークが表示されていないことから、検査機関による評価が行われていない可能性もある。したがって、市場に流通している他の製品においても、同様の不適合が存在する可能性は高いと考えられる。

以上より、不適合のランク分けは、「<u>S　直ちに回収等の処置を行う必要があるもの</u>」とする。

■No.8　LED ライト&レーザーポインター　多機能型

〇不適合の概要

不適合の項目を以下に示す。

・1　レーザー出力

・4（1）　届出事業者および登録検査機関の情報の表示

・4（2）　「レーザー光をのぞきこまない」こと等、使用上の注意事項の表示

・PSC マークの表示

本製品は、PSC 技術基準で規定するラベルが貼られていなかった。さらに、使用者への使用上の注意喚起の表示もなかった。

また、通常レーザー出力も規定値を上回っていた（JIS C 6802: 2005 に基づくクラス 3R 相当）。なお、本検査では単一故障を模擬した試験を実施していないので、単一故障が起きた時にこれを超えるレーザー出力になる可能性がある。

〇不適合のランク分け

本銘柄においては、「レーザー出力」、「届出事業者および登録検査機関の情報の表示」、「使用上の注意事項の表示」及び「PSC マークの表示」の不適合が確認されている。

レーザー出力については、クラス 2 を超えるクラス 3R 相当であり、レーザーの直接光が目に入った場合などは、重傷を負う可能性があると考えられる。また、使用上の注意事項の表示がないため、使用者が誤って使用することによる事故の発生頻度も高いと考えられる。

レーザー出力の不適合が確認された試料は 1 つのみであるが、レーザー出力は本製

品の最も基本的な性能であるにもかかわらず大きく規定値を超えており、設計上レーザー出力の安全性が適切に考慮されていない可能性があると考えられる。また、PSCマークが表示されていないことから、検査機関による評価が行われていない可能性もある。したがって、市場に流通している他の製品においても、同様の不適合が存在する可能性は高いと考えられる。

以上より、不適合のランク分けは、「S　直ちに回収等の処置を行う必要があるもの」とする。

■No.9　LED ライト&レーザーポインター　多機能型

○不適合の概要

不適合の項目を以下に示す。

・1　レーザー出力

・4（1）　届出事業者および登録検査機関の情報の表示

・4（2）　「レーザー光をのぞきこまない」こと等、使用上の注意事項の表示

・PSC マークの表示

本製品は、PSC 技術基準で規定するラベルが貼られていなかった。さらに、使用者への使用上の注意喚起の表示もなかった。

また、通常レーザー出力も規定値を大きく上回っていた（JIS C 6802: 2005 に基づくクラス 3B 相当）。なお、本検査では単一故障を模擬していないので、単一故障が起きた時にこれを超えるレーザー出力になる可能性があると考えられる。

○不適合のランク分け

本銘柄においては、「レーザー出力」、「届出事業者および登録検査機関の情報の表示」、「使用上の注意事項の表示」及び「PSC マークの表示」の不適合が確認されている。

レーザー出力については、クラス 2 を超えるクラス 3B 相当であり、レーザーの直接光が目に入った場合などは、重傷を負う可能性があると考えられる。また、使用上の注意事項の表示がないため、使用者が誤って使用することによる事故の発生頻度も高いと考えられる。

レーザー出力の不適合が確認された試料は 1 つのみであるが、レーザー出力は本製品の最も基本的な性能であるにもかかわらず大きく規定値を超えており、設計上レーザー出力の安全性が適切に考慮されていない可能性があると考えられる。また、PSC マークが表示されていないことから、検査機関による評価が行われていない可能性もある。したがって、市場に流通している他の製品においても、同様の不適合が存在する可能性は高いと考えられる。

以上より、不適合のランク分けは、「S　直ちに回収等の処置を行う必要があるもの」とする。

■No.10　放射温度計:レーザー付き非接触温度計 IR-303

○不適合の概要

不適合の項目を以下に示す。

・1　レーザー出力

温度測定中は、液晶画面に放射マークが点滅表示され、レーザー光が放出状態にあることが確認できる。しかしながら、放射率設定モードでは、レーザー光が放出状態にあるが液晶画面に放射マークが表示されない。よって、この放射率測定モードにてレーザー光の放出状態を確認できないため、不適合と判断する。なお、取扱説明書上にも"表示部に放射マークが表示されている時は、レーザーマーカーが放射されます。レーザーマーカーが人や動物の目に入らないよう充分注意してください。"と記載されており、放射率設定モード時のレーザー放射の説明がない。

従って、本製品の動作モードによっては、PSC 技術基準で規定するレーザー光が放出状態にあることを確認できる機能がない場合があると判断する。

以上より、レーザー光が放出状態にあることを確認できる機能がない本製品は、1(2)項に基づきクラス 1 レーザー製品であることが要求されるが、JIS C 6802: 2005 に基づくクラス 2 レーザー製品と判定する。

○不適合のランク分け

本銘柄においては、「レーザー出力」の不適合が確認されている。

レーザー出力については、クラス 2 相当であり、レーザーの直接光が目に入った場合などに重傷を負う可能性は低いと考えられる。

以上より、不適合のランク分けは、「B　危険度は低いが改善点が見受けられるもの」とする。

■No.14　レーザー・フォース・ベータ ベーシックセット

○不適合の概要

不適合の項目を以下に示す。

・1　レーザー出力

本製品は通常レーザー出力が PSC 技術基準で規定された規定値をわずかに上回るものであった（JIS C 6802: 2005 に基づくクラス 3R 相当）。

なお、本検査では単一故障を模擬した試験を実施していないので、単一故障が起き

た時にこれを超えるレーザー出力になる可能性があると考えられる。

○不適合のランク分け

本銘柄においては、「レーザー出力」の不適合が確認されている。

レーザー出力については、クラス 2 を超えているもののその程度はわずかである。そのため、レーザーの直接光が目に入った場合に重傷を負う可能性は、他のクラス 3R や 3B の製品と比較して低いと考えられる。また、使用上の注意事項は表示されているため、使用者が誤って使用することによる事故の発生頻度は低いと考えられる。

以上より、不適合のランク分けは、「B　危険度は低いが改善点が見受けられるもの」とする。

（d）生産国別の試験結果

15 種類の携帯用レーザー応用装置を生産国別に再整理した試験結果の一覧を表　３．６－７に示す。

表　３．６－７　携帯用レーザー応用装置の生産国別の試験結果

生産国	試験実施銘柄数	不適合銘柄数	備考
中国	7	3	
日本	1	0	
台湾	2	1	
香港	1	1	
不明	4	2	
合計	15	7	

３．７ 浴槽用温水循環器

（a）試料

浴槽用温水循環器の試料を図 ３．７－１から図 ３．７－３に示す。

No.1

・銘柄：コロナホームジュニアⅡ

・事業者名：コロナ工業株式会社

・生産国：不明

・認証実施機関：UL Japan

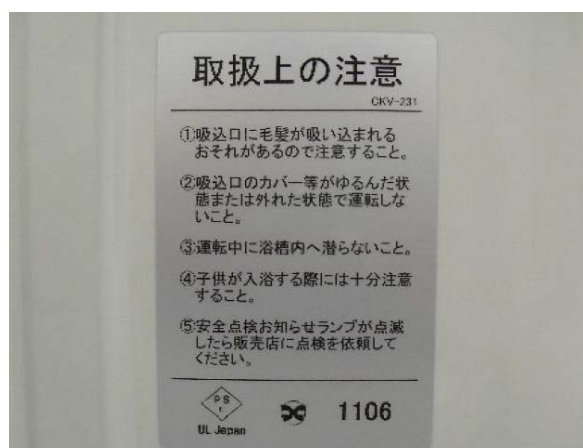



図 ３．７－１ 浴槽用温水循環器（1/3）

No.2

・銘柄：湯快爽快-0

・事業者名：リビングテクノロジー
　株式会社

・生産国：不明

・認証実施機関：UL Japan

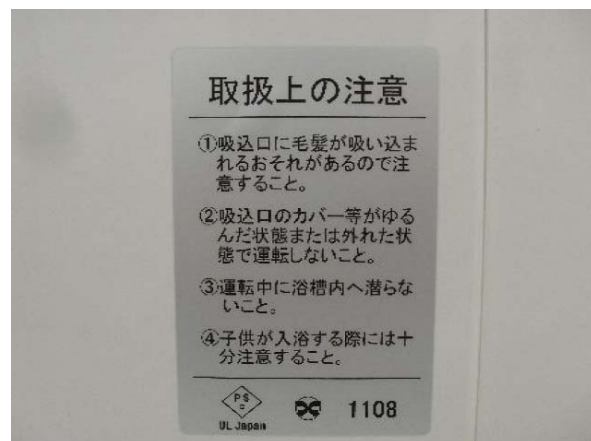



図　３．７－２　浴槽用温水循環器（2/3）

No.3

・銘柄：湯めここち
・事業者名：株式会社ブライトホームサービス
・生産国：不明
・認証実施機関：JET

図　３．７－３　浴槽用温水循環器（3/3）

（b）試験結果一覧

浴槽用温水循環器の試験結果の一覧を表 3．7－1に示す。

表 3．7－1 浴槽用温水循環器の試験結果一覧

No.			1	2	3
銘柄			コロナホームジュニアⅡ	湯快爽快-0	湯めここち
事業者名			コロナ工業株式会社	リビングテクノロジー株式会社	株式会社ブライトホームサービス
試験項目	試験内容・判定基準				
1 吸入口の構造	吸入口は、規定の条件において試験を30回実施した場合、そのすべてについて毛髪引張力が20N以下となるものであること。	垂直の方向	○	○	○
		垂直より約40度の方向	○	○	○
2 表示事項	（1） 届出事業者の氏名若しくは名称、認定検査機関の氏名若しくは名称又は経済産業大臣から承認を受けた略号若しくは記号が容易に消えない方法により示されていること。		○	○	○
	（2） 吸入口に毛髪が吸い込まれるおそれがあるので注意すること、吸入口のカバー等がゆるんだ状態又は外れた状態で運転しないこと、運転中に浴槽内に潜らないこと、子供が入浴する際には十分注意することその他安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項の表示が、容易に消えない方法により適切に付されていること。		○	○	×（※1）
	PSCマークの確認		○	○	○
総合判定			○	○	×

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※1：「吸入口のカバー等がゆるんだ状態または外れた状態で運転しないこと」の表示がない

(c) 技術基準に対する不適合

全３銘柄中、１銘柄で不適合が確認された。その詳細内容を以下に記載する。

■No.3　湯めここち

○不適合の概要

不適合の項目を以下に示す。

・２（２）　「吸入口のカバーが緩んだ状態または外れた状態で運転しないこと」の使用上の注意事項の表示

本製品は、PSC 技術基準で規定する、使用者への使用上の注意喚起の表示がなされていなかった。

○不適合のランク分け

本銘柄においては、「使用上の注意事項の表示」の不適合が確認されている。

使用上の注意事項の表示がないため、使用者が注意を怠って使用することによる事故（吸入口に髪の毛が吸い込まれる）の発生頻度は高いと考えられる。しかし、実際の試験試料（製品）に対して、吸入口のカバーが緩んだ状態及び外れた状態で試験を行い、技術基準に適合することを確認しているため、吸入口に髪の毛が吸い込まれた場合でも、重大事故となる可能性は低いと考えられる。

しかしながら、当該注意表示がないことは、技術基準の要求を満たさないため、省令を満たすよう適切な表示で消費者に注意喚起を行う改善が必要である。

以上より、不適合のランク分けは、「B　危険度は低いが改善点が見受けられるもの」とする。

(d) 生産国別の試験結果

3種類の浴槽用温水循環器を生産国別に再整理した試験結果の一覧を表　３．７－２に示す。

表　３．７－２　浴槽用温水循環器の生産国別の試験結果

生産国	試験実施銘柄数	不適合銘柄数	備考
不明	3	1	
合計	3	1	

３．８ ライター

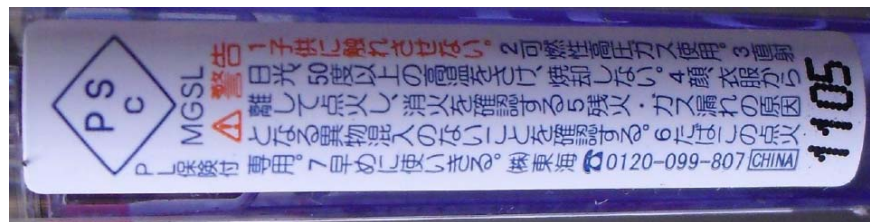
ライターの調査においては、本事業の調査仕様に基づき、３つの検査機関において試験を実施した。各銘柄が技術基準に適合しているかどうかの確認を行うことに加え、検査機関間で試験結果に相違がないかの確認も同時に行っている。

（a）試料

ライターの試料を図 ３．８－１から図 ３．８－３に示す。

No.1
・銘柄：PSC109 透明
・事業者：株式会社三洋プロセス
・生産国：中国
・認証実施機関：JHIA

図 ３．８－１ ライター（1/3）

No.2
・銘柄：CR-M15L
・事業者：株式会社東海
・生産国：中国
・認証実施機関：MGSL

No.3
・銘柄：N-3CR
・事業者：株式会社日東社
・生産国：ベトナム
・認証実施機関：MGSL

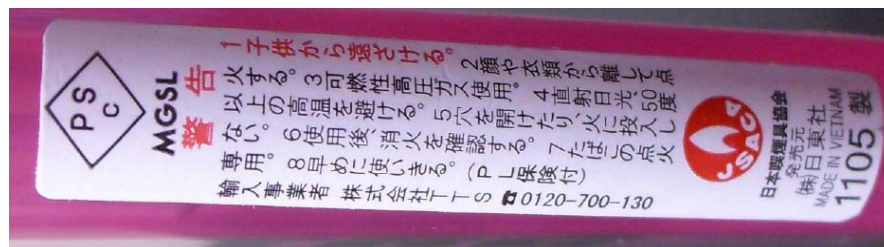



図 3．8－2 ライター（2/3）

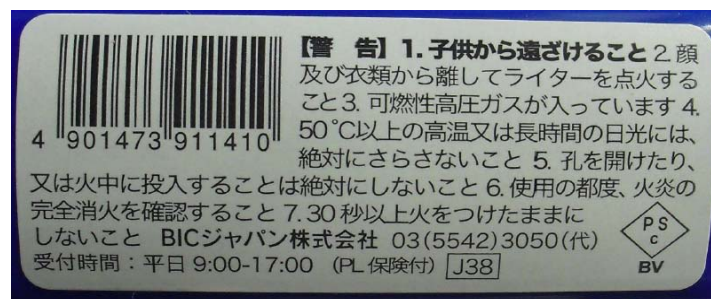
No.4

・銘柄：J38

・事業者：BIC ジャパン株式会社

・生産国：スペイン

・認証実施機関：ビューローベリタスジャパン（株）（BV）

No.5

・銘柄：クリッパー　フィット　ミディアム　エレクトロニック　ソリッド

・事業者：株式会社サロメ

・生産国：中国

・認証実施機関：MGSL

図　３．８－３　ライター（3/3）

(b) 試験結果一覧

ライターの試験結果の一覧を表　３．８－１から表　３．８－１０に示す。

表　３．８－１　ライター　PSC109 透明の試験結果一覧（1/2）

No.		1		
銘柄		PSC109透明		
事業者名		株式会社三洋プロセス		
種別		スライド式ライター（調整式ポストミキシングバーナー）		
検査機関(「※」は本銘柄の認証実施機関)		JHIA(※)	JIA	MGSL
試験項目	試験内容・判定基準			
1. 火炎の生成 (JIS S 4801)	次の一つ以上に適合しなければならない。 1) 火炎を発生し、かつ持続するためにユーザーの積極的な行為を必要とする。 2) 火炎を発生するために、ユーザーによる二つ以上の個別の行為を必要とする。 3) 火炎を発生するために、15 N以上の操作力を必要とする。	○(3に適合、21N以上)	○(1に適合)	○(1に適合)
火炎の生成 (JIS S 4803)	操作力20N以上であること。	○(21N以上)	○(21N以上)	○(22N以上)
2. 火炎の高さ(調節前)	火炎の高さが100 mmを超えないこと。	○(60mm以下)	○(65mm以下)	○(60mm以下)
2. 火炎の高さ(最高)	火炎の高さが120 mmを超えないこと。	○(80mm以下)	○(70mm以下)	○(70mm以下)
2. 火炎の高さ(最低)	火炎の高さが50 mmを超えないこと。	○(20mm以下)	○(25mm以下)	○(30mm以下)
3. 火炎の高さの調整	火炎の高さを低く、又は高くするために、ユーザーの意図的な行為を必要とする。	○	○	○
	高い火炎、又は低い火炎を出すように求められた調整機構の動きの方向を指し示すものとする。	○	○	○
	容易に目視かつ理解できるようにライターの調整機構の近辺に，容易に消えない印字又は刻印によって動きの方向を表示する。	○	○	○
	火炎調整機構がライターの上部にあるライターにおいては、その火炎が垂直に上に向かって出るようにライターが保持され、また、ユーザーが火炎調整機構を見て操作した場合、左に動かすと火炎の高さが低くなる。	○	○	○
	火炎調整機構がライターの本体から突き出ている場合は、調整範囲全体にわたって、接線方向に1N以上の操作力を必要とする。	○(1.2N以上)	○(1.2N以上)	○(1.76N以上)
4. スピッティング及びフレアリング	スピッティング及びフレアリングを起こしてはならない。	○	○	○
5. 火炎の消火	2秒以内に火炎が完全に消えるものとする。	○(1秒)	○(1秒)	○(瞬間消火)
6. 燃料充てん量	燃料の液体分量が燃料タンクの容積の85 %を超えてはならない。	○(83.1%以下)	○(82.846%以下)	○(81.1%以下)
7. 外部仕上げ	ライターは、通常の使用において切り傷、又はすり傷の原因となるような鋭いエッジがあってはならない。	○	○	○
8. 燃料適性	(燃料適性試験を行ったとき)毎分15 mg を超えるガス漏れを招くような劣化があってはならない。	○(0mg/min)	○(0mg/min)	○(異状なし)
	(同上)JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
9. 燃料漏れの防止	−(注入式でないため該当しない)	−	−	−

○：適合、×：不適合、−：該当のないもの

表 3．8－2 ライター PSC109 透明の試験結果一覧（2/2）

No		1		
銘柄		PSC109透明		
事業者名		株式会社三洋プロセス		
種別		スライド式ライター（調整式ポストミキシングバーナー）		
検査機関（「※」は本銘柄の認証実施機関）		JHIA（※）	JIA	MGSL
試験項目	試験内容・判定基準			
10. 耐落下性	（耐落下性試験を行ったとき）燃料タンクの破裂・破砕がないこと。	○	○	○
	（同上）自然点火が持続しないこと。	○	○	○
	（同上）ガス漏れが、毎分15 mg を超えてはならない。	○（0mg/min）	○（0.2mg/min以下）	○
	（同上）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	×（※1）	○
11. 耐熱性	（耐熱性試験を行ったとき）65 ℃の温度に4時間耐え、燃料タンクの破裂、破損がなく、かつ、ライターの安全操作を損なわないこと。	○	○	○
	（同上）ガス漏れが、毎分15 mg を超えてはならない。	○（0mg/min）	○（0mg/min）	○（異状なし）
	（同上）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
12. 耐内圧性	製造業者が推奨する燃料の55 ℃の蒸気圧の2倍の内圧に耐えることができなければならない。	○	○	○
13. 耐火炎性	火炎の高さを最高に設定した調整式ガスライターは、バーナーバルブ孔を水平から下方に45° の角度にした状態で支えたとき、危険な状態を引き起こすような、いかなる燃焼又はライター部品の変形を起こすことなく5 秒間の燃焼に耐えなければならない。	○	○	○
	火炎の高さを50mmに設定した調整式ガスライターは、バーナーバルブ孔を水平から下方に45° の角度にした状態で支えたとき、危険な状態を引き起こすような、いかなる燃焼又はライター部品の変形を起こすことなく10 秒間の燃焼に耐えなければならない。	○	○	○
14. 耐繰返し燃焼性	（耐繰返し燃焼性試験を行ったとき）20秒間の燃焼を10回繰り返し、これに耐えなければならない。	○	○	○
	（同上）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
15. 耐連続燃焼性	火炎を垂直な状態で2分間連続燃焼させたとき危険な状態を引き起こすことなくこれに耐えなければならない。	○	○	○
16. 製品表示	届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称が容易に消えない方法により表示されていること。ただし、届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称は、経済産業大臣の承認を受けた略称若しくは記号又は経済産業大臣に届け出た登録商標をもって代えることができる。	○	○	○
	子供の手の届くところに置かないこと、50度以上の高温又は長時間の日光には、絶対にさらさないこと及び使用後、火炎が消えていることを確認することその他安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項が容易に消えない方法により適切に表示されていること。	○	○	○
総合判定		○	×	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※1：耐落下性試験（-10±2℃）を行ったときの「3.3 火炎の高さの調整」において、調整機構の操作力の要求仕様値「1N 以上」に対し、実測値は「0.9N 以上」

表 3．8－3 ライター CR-M15Lの試験結果一覧（1/2）

No.		2		
銘柄		CR-M15L		
事業者名		株式会社東海		
種別		フリント式ライター（調整式ポストミキシングバーナー）		
検査機関（「※」は本銘柄の認証実施機関）		JHIA	JIA	MGSL（※）
試験項目	試験内容・判定基準			
1. 火炎の生成（JIS S 4801）	次の一つ以上に適合しなければならない。 1) 火炎を発生し、かつ持続するためにユーザーの積極的な行為を必要とする。 2) 火炎を発生するために、ユーザーによる二つ以上の個別の行為を必要とする。 3) 火炎を発生するために、15 N以上の操作力を必要とする。	○	○（1に適合）	○（1に適合）
火炎の生成（JIS S 4803）	火花発生率が40%以下であること。	○（0%）	○（0%）	○（0%）
2. 火炎の高さ（調節前）	火炎の高さが100 mmを超えないこと。	○（45mm以下）	○（45mm以下）	○（45mm以下）
2. 火炎の高さ（最高）	火炎の高さが120 mmを超えないこと。	○（50mm以下）	○（65mm以下）	○（55mm以下）
2. 火炎の高さ（最低）	火炎の高さが50 mmを超えないこと。	○（15mm以下）	○（25mm以下）	○（25mm以下）
3. 火炎の高さの調整	火炎の高さを低く、又は高くするために、ユーザーの意図的な行為を必要とする。	○	○	○
	高い火炎、又は低い火炎を出すように求められた調整機構の動きの方向を指し示すものとする。	○	○	○
	容易に目視かつ理解できるようにライターの調整機構の近辺に，容易に消えない印字又は刻印によって動きの方向を表示する。	○	○	○
	火炎調整機構がライターの上部にあるライターにおいては、その火炎が垂直に上に向かって出るようにライターが保持され、また、ユーザーが火炎調整機構を見て操作した場合、左に動かすと火炎の高さが低くなる。	○	○	○
	火炎調整機構がライターの本体から突き出ている場合は、調整範囲全体にわたって、接線方向に1 N以上の操作力を必要とする。	○（1.4N以上）	×（0.8N以上）	○（1.59N以上）
4. スピッティング及びフレアリング	スピッティング及びフレアリングを起こしてはならない。	○	○	○
5. 火炎の消火	2秒以内に火炎が完全に消えるものとする。	○（1秒）	○（1秒）	○（瞬間消火）
6. 燃料充てん量	燃料の液体分量が燃料タンクの容積の85 %を超えてはならない。	○（81.0%以下）	○（83.572%以下）	○（81.5%以下）
7. 外部仕上げ	ライターは、通常の使用において切り傷、又はすり傷の原因となるような鋭いエッジがあってはならない。	○	○	○
8. 燃料適性	燃料適性試験を行った際に、毎分15 mg を超えるガス漏れを招くような劣化があってはならない。	○（0mg/min）	○（0mg/min）	○（異状なし）
	上記試験後、JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
9. 燃料漏れの防止	-（注入式でないため該当しない）	－	－	-

○：適合、×：不適合、-：該当のないもの

表 3. 8－4 ライター CR-M15L の試験結果一覧（2/2）

No.		2		
銘柄		CR-M15L		
国内製造業者または輸入業者		株式会社東海		
種別		フリント式ライター（調整式ポストミキシングライター）		
検査機関（「※」は本銘柄の認証実施機関）		JHIA	JIA	MGSL（※）
試験項目	試験内容・判定基準			
10. 耐落下性	（耐落下性試験を行ったとき、）燃料タンクの破裂・破砕がないこと。	○	○	○
	（同上）自然点火が持続しないこと。	○	○	○
	（同上）ガス漏れが、毎分15 mg を超えてはならない。	○（0mg/min）	○（0.1mg/min以下）	○（異状なし）
	（同上）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	×（※1）	○
11. 耐熱性	（耐熱性試験を行ったとき）65 ℃の温度に4時間耐え、燃料タンクの破裂、破損がなく、かつ、ライターの安全操作を損なわないこと。	○	○	○
	（同上）ガス漏れが、毎分15 mg を超えてはならない。	○（0mg/min）	○（0.1mg/min以下）	○
	（同上）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	×（※1）	○
12. 耐内圧性	製造業者が推奨する燃料の55 ℃の蒸気圧の2倍の内圧に耐えることができなければならない。	○	○	○
13. 耐火炎性	火炎の高さを最高に設定した調整式ガスライターは、バーナーバルブ孔を水平から下方に45° の角度にした状態で支えたとき、危険な状態を引き起こすような、いかなる燃焼又はライター部品の変形を起こすことなく5 秒間の燃焼に耐えなければならない。	○	○	○
	火炎の高さを50mmに設定した調整式ガスライターは、バーナーバルブ孔を水平から下方に45° の角度にした状態で支えたとき、危険な状態を引き起こすような、いかなる燃焼又はライター部品の変形を起こすことなく10 秒間の燃焼に耐えなければならない。	○	○	○
14. 耐繰返し燃焼性	20秒間の燃焼を10回繰り返し、これに耐えなければならない。	○	○	○
	上記試験後、JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
15. 耐連続燃焼性	火炎を垂直な状態で2分間連続燃焼させたとき危険な状態を引き起こすことなくこれに耐えなければならない。	○	○	○
16. 製品表示	届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称が容易に消えない方法により表示されていること。ただし、届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称は、経済産業大臣の承認を受けた略称若しくは記号又は経済産業大臣に届け出た登録商標をもって代えることができる。	○	○	○
	子供の手の届くところに置かないこと、50度以上の高温又は長時間の日光には、絶対にさらさないこと及び使用後、火炎が消えていることを確認することその他安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項が容易に消えない方法により適切に表示されていること。	○	○	○
総合判定		○	×	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

※1：耐落下性試験（−10±2℃）、耐熱性試験を行ったときの「3.3 火炎の高さの調整」において、調整機構の操作力の要求仕様値「1N 以上」に対し、「0.9N 以上」

表 3．8－5 ライター N-3CR の試験結果一覧（1/2）

NO.		3		
銘柄		N-3CR		
国内製造業者または輸入業者		株式会社日東社		
種別		フリント式ライター（調整式ポストミキシングバーナー）		
検査機関（「※」は本銘柄の認証実施機関）		JHIA	JIA	MGSL（※）
試験項目	試験内容・判定基準			
1. 火炎の生成（JIS S 4801）	次の一つ以上に適合しなければならない。 1）火炎を発生し、かつ持続するためにユーザーの積極的な行為を必要とする。 2）火炎を発生するために、ユーザーによる二つ以上の個別の行為を必要とする。 3）火炎を発生するために、15 N以上の操作力を必要とする。	○	○（1に適合）	○（1に適合）
火炎の生成（JIS S 4803）	火花発生率が40%以下であること。	○（0%）	○（0%）	○（0%）
2. 火炎の高さ（調節前）	火炎の高さが100 mmを超えないこと。	○（45mm以下）	○（45mm以下）	○（35mm以下）
2. 火炎の高さ（最高）	火炎の高さが120 mmを超えないこと。	○（45mm以下）	○（60mm以下）	○（50mm以下）
2. 火炎の高さ（最低）	火炎の高さが50 mmを超えないこと。	○（35mm以下）	○（30mm以下）	○（25mm以下）
3. 火炎の高さの調整	火炎の高さを低く、又は高くするために、ユーザーの意図的な行為を必要とする。	○	○	○
	高い火炎、又は低い火炎を出すように求められた調整機構の動きの方向を指し示すものとする。	○	○	○
	容易に目視かつ理解できるようにライターの調整機構の近辺に，容易に消えない印字又は刻印によって動きの方向を表示する。	○	○	○
	火炎調整機構がライターの上部にあるライターにおいては、その火炎が垂直に上に向かって出るようにライターが保持され、また、ユーザーが火炎調整機構を見て操作した場合、左に動かすと火炎の高さが低くなる。	○	○	○
	火炎調整機構がライターの本体から突き出ている場合は、調整範囲全体にわたって、接線方向に1 N以上の操作力を必要とする。	○（1.6N以上）	○（1.4N以上）	○（3.41N以上）
4. スピッティング及びフレアリング	スピッティング及びフレアリングを起こしてはならない。	○	○	○
5. 火炎の消火	2秒以内に火炎が完全に消えるものとする。	○（1秒）	○（1秒）	○（瞬間消火）
6. 燃料充てん量	燃料の液体分量が燃料タンクの容積の85 %を超えてはならない。	○（79.0%以下）	○（81.260%以下）	○（78.8%以下）
7. 外部仕上げ	ライターは、通常の使用において切り傷、又はすり傷の原因となるような鋭いエッジがあってはならない。	○	○	○
8. 燃料適性	（燃料適性試験を行ったとき）毎分15 mg を超えるガス漏れを招くような劣化があってはならない。	○（0mg/min）	○（0mg/min）	○（異状なし）
	（同上）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
9. 燃料漏れの防止	−（注入式でないため該当しない）	－	－	-

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

表 3．8－6 ライター N-3CR の試験結果一覧（2/2）

No.		3		
銘柄		N-3CR		
国内製造業者または輸入業者		株式会社日東社		
種別		フリント式ライター（調整式ポストミキシングライター）		
検査機関(「※」は本銘柄の認証実施機関)		JHIA	JIA	MGSL(※)
試験項目	試験内容・判定基準			
10. 耐落下性	(耐落下性試験を行ったとき)燃料タンクの破裂・破砕がないこと。	○	○	○
	(同上)自然点火が持続しないこと。	○	○	○
	(同上)ガス漏れが、毎分15 mg を超えてはならない。	○(0mg/min)	○(0.2mg/min以下)	○(異状なし)
	(同上)JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
11. 耐熱性	(耐熱性試験を行ったとき)65 ℃の温度に4 時間耐え、燃料タンクの破裂、破損がなく、かつ、ライターの安全操作を損なわないこと。	○	○	○
	(同上)ガス漏れが、毎分15 mg を超えてはならない。	○(0mg/min)	○(0.2mg/min以下)	○(異状なし)
	(同上)JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
12. 耐内圧性	製造業者が推奨する燃料の55 ℃の蒸気圧の2倍の内圧に耐えることができなければならない。	○	○	○
13. 耐火炎性	火炎の高さを最高に設定した調整式ガスライターは、バーナーバルブ孔を水平から下方に45° の角度にした状態で支えたとき、危険な状態を引き起こすような、いかなる燃焼又はライター部品の変形を起こすことなく5 秒間の燃焼に耐えなければならない。	○	○	○
	火炎の高さを50mmに設定した調整式ガスライターは、バーナーバルブ孔を水平から下方に45° の角度にした状態で支えたとき、危険な状態を引き起こすような、いかなる燃焼又はライター部品の変形を起こすことなく10 秒間の燃焼に耐えなければならない。	○	○	○
14. 耐繰返し燃焼性	(耐繰返し燃焼性試験を行ったとき)20秒間の燃焼を10回繰り返し、これに耐えなければならない。	○	○	○
	(同上)JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
15. 耐連続燃焼性	火炎を垂直な状態で2分間連続燃焼させたとき危険な状態を引き起こすことなくこれに耐えなければならない。	○	○	○
16. 製品表示	届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称が容易に消えない方法により表示されていること。ただし、届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称は、経済産業大臣の承認を受けた略称若しくは記号又は経済産業大臣に届け出た登録商標をもって代えることができる。	○	○	○
	子供の手の届くところに置かないこと、50度以上の高温又は長時間の日光には、絶対にさらさないこと及び使用後、火炎が消えていることを確認することその他安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項が容易に消えない方法により適切に表示されていること。	○	○	○
総合判定		○	○	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

表　3．8－7　ライター　J38 の試験結果一覧（1/2）

No.		4		
銘柄		J38		
国内製造業者または輸入業者		BICジャパン株式会社		
種別		押しボタン式ライター（非調整式ポストミキシングバーナー）		
検査機関（本銘柄の認証はBVが実施）		JHIA	JIA	MGSL
試験項目	試験内容・判定基準			
1. 火炎の生成（JIS S 4801）	次の一つ以上に適合しなければならない。 1) 火炎を発生し、かつ持続するためにユーザーの積極的な行為を必要とする。 2) 火炎を発生するために、ユーザーによる二つ以上の個別の行為を必要とする。 3) 火炎を発生するために、15 N以上の操作力を必要とする。	○（3に適合、45N以上）	○（1に適合）	○（1に適合）
火炎の生成（JIS S 4803）	操作力42N以上であること。	○（45N以上）	○（43N以上）	○（45N以上）
2. 火炎の高さ	火炎の高さが50 mmを超えないこと。	○（25mm以下）	○（30mm以下）	○（35mm以下）
3. 火炎の高さの調整	－（調整式でないため該当しない）	－	－	－
4. スピッティング及びフレアリング	スピッティング及びフレアリングを起こしてはならない。	○	○	○
5. 火炎の消火	2秒以内に火炎が完全に消えるものとする。	○（1秒）	○（1秒）	○（瞬間消火）
6. 燃料充てん量	燃料の液体分量が燃料タンクの容積の85 %を超えてはならない。	○（80.0%以下）	○（83.580%以下）	○（77.5%以下）
7. 外部仕上げ	ライターは、通常の使用において切り傷、又はすり傷の原因となるような鋭いエッジがあってはならない。	○	○	○
8. 燃料適性	（燃料適性試験を行ったとき）毎分15 mg を超えるガス漏れを招くような劣化があってはならない。	○（0mg/min）	○（0.1mg/min以下）	○（異状なし）
	（同上）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
9. 燃料漏れの防止	－（注入式でないため該当しない）	－	－	－

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

表 3．8－8 ライター J38の試験結果一覧（2/2）

No.		4		
銘柄		J38		
国内製造業者または輸入業者		BICジャパン株式会社		
種別		押しボタン式ライター（非調整式ポストミキシングバーナー）		
検査機関（本銘柄の認証はBVが実施）		JHIA	JIA	MGSL
試験項目	試験内容・判定基準			
10. 耐落下性	（耐落下性試験を行ったとき）燃料タンクの破裂・破砕がないこと。	○	○	○
	（同上）自然点火が持続しないこと。	○	○	○
	（同上）ガス漏れが、毎分15 mg を超えてはならない。	○（0mg/min）	○（0.2mg/min以下）	○（異状なし）
	（同上）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
11. 耐熱性	（耐熱性試験を行ったとき）65 ℃の温度に4時間耐え、燃料タンクの破裂、破損がなく、かつ、ライターの安全操作を損なわないこと。	○	○	○
	（同上）ガス漏れが、毎分15 mg を超えてはならない。	○（0mg/min）	○（0.1mg/min以下）	○（異状なし）
	（同上）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
12. 耐内圧性	製造業者が推奨する燃料の55 ℃の蒸気圧の2倍の内圧に耐えることができなければならない。	○	○	○
13. 耐火炎性	火炎の高さを50mmに設定した調整式ガスライターは、バーナーバルブ孔を水平から下方に45° の角度にした状態で支えたとき、危険な状態を引き起こすような、いかなる燃焼又はライター部品の変形を起こすことなく10 秒間の燃焼に耐えなければならない。	○	○	○
14. 耐繰返し燃焼性	（耐繰返し燃焼性試験を行ったとき）20秒間の燃焼を10 回繰り返し、これに耐えなければならない。	○	○	○
	（同上）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
15. 耐連続燃焼性	火炎を垂直な状態で2分間連続燃焼させたとき危険な状態を引き起こすことなくこれに耐えなければならない。	○	○	○
16. 製品表示	届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称が容易に消えない方法により表示されていること。ただし、届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称は、経済産業大臣の承認を受けた略称若しくは記号又は経済産業大臣に届け出た登録商標をもって代えることができる。	○	○	○
	子供の手の届くところに置かないこと、50度以上の高温又は長時間の日光には、絶対にさらさないこと及び使用後、火炎が消えていることを確認することその他安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項が容易に消えない方法により適切に表示されていること。	○	○	○
総合判定		○	○	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

表 3．8－9 ライター クリッパーの試験結果一覧（1/2）

No.		5		
銘柄		クリッパー フィット ミディアム エレクトロニック ソリッド		
国内製造業者または輸入業者		株式会社サロメ		
種別		押しボタン式ライター（非調整式ポストミキシングバーナー）		
検査機関（「※」は本銘柄の認証実施機関）		JHIA	JIA	MGSL（※）
試験項目	試験内容・判定基準			
1. 火炎の生成（JIS S 4801）	次の一つ以上に適合しなければならない。 1) 火炎を発生し、かつ持続するためにユーザーの積極的な行為を必要とする。 2) 火炎を発生するために、ユーザーによる二つ以上の個別の行為を必要とする。 3) 火炎を発生するために、15 N以上の操作力を必要とする。	○（3に適合、42N以上）	○（1に適合）	○（1に適合）
火炎の生成（JIS S 4803）	操作力42N以上であること。	○（42N以上）	○（42N以上）	○（42N以上）
2. 火炎の高さ	火炎の高さが50 mmを超えないこと。	○（30mm以下）	○（35mm以下）	○（30mm以下）
3. 火炎の高さの調整	－（調整式でないため該当しない）	－	－	－
4. スピッティング及びフレアリング	スピッティング及びフレアリングを起こしてはならない。	○	○	○
5. 火炎の消火	2秒以内に火炎が完全に消えるものとする。	○（1秒）	○（1秒）	○（瞬間消火）
6. 燃料充てん量	燃料の液体分量が燃料タンクの容積の85 %を超えてはならない。	○（83.8%以下）	○（83.754%以下）	○（83.9%以下）
7. 外部仕上げ	ライターは、通常の使用において切り傷、又はすり傷の原因となるような鋭いエッジがあってはならない。	○	○	○
8. 燃料適性	燃料適性試験を行った際に、毎分15 mg を超えるガス漏れを招くような劣化があってはならない。	○（0mg/min）	○（0.1mg/min）	○（異状なし）
	上記試験後、JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
9. 燃料漏れの防止	注入バルブからのガス漏れが、毎分15mgを超えないこと。	○（0mg/min）	○（0.1mg/min以下）	○（異状なし）

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

表 3．8－10 ライター J38 の試験結果一覧（2/2）

No.		5		
銘柄		クリッパー フィット ミディアム エレクトロニック ソリッド		
国内製造業者または輸入業者		株式会社サロメ		
種別		押しボタン式ライター（非調整式ポストミキシングバーナー）		
検査機関（「※」は本銘柄の認証実施機関）		JHIA	JIA	MGSL（※）
試験項目	試験内容・判定基準			
10. 耐落下性	（耐落下性試験を行ったとき、）燃料タンクの破裂・破砕がないこと。	○	○	○
	（同上）自然点火が持続しないこと。	○	○	○
	（同上）ガス漏れが、毎分15 mg を超えてはならない。	○（0mg/min）	○（0.2mg/min以下）	○（異状なし）
	（同上）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
11. 耐熱性	（耐熱性試験を行ったとき）65 ℃の温度に4時間耐え、燃料タンクの破裂、破損がなく、かつ、ライターの安全操作を損なわないこと。	○	○	○
	（同上）ガス漏れが、毎分15 mg を超えてはならない。	○（0mg/min）	○（0.2mg/min以下）	○（異状なし）
	（同上）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
12. 耐内圧性	製造業者が推奨する燃料の55 ℃の蒸気圧の2倍の内圧に耐えることができなければならない。	○	○	○
13. 耐火炎性	火炎の高さを50mmに設定した調整式ガスライターは、バーナーバルブ孔を水平から下方に45° の角度にした状態で支えたとき、危険な状態を引き起こすような、いかなる燃焼又はライター部品の変形を起こすことなく10秒間の燃焼に耐えなければならない。	○	○	○
14. 耐繰返し燃焼性	20秒間の燃焼を10回繰り返し、これに耐えなければならない。	○	○	○
	上記試験後、JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	○	○
15. 耐連続燃焼性	火炎を垂直な状態で2分間連続燃焼させたとき危険な状態を引き起こすことなくこれに耐えなければならない。	○	○	○
16. 製品表示	届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称が容易に消えない方法により表示されていること。ただし、届出事業者の氏名又は名称及び国内登録検査機関又は外国登録検査機関の氏名又は名称は、経済産業大臣の承認を受けた略称若しくは記号又は経済産業大臣に届け出た登録商標をもって代えることができる。	○	○	○
	子供の手の届くところに置かないこと、50度以上の高温又は長時間の日光には、絶対にさらさないこと及び使用後、火炎が消えていることを確認することその他安全に使用する上で必要となる使用上の注意事項が容易に消えない方法により適切に表示されていること。	○	○	○
総合判定		○	○	○

○：適合、×：不適合、－：該当のないもの

（c）技術基準に対する不適合

試験を実施した、JHIA、MGSL においては、全 5 銘柄において、不適合は確認されなかった。JIA においては、全 5 銘柄中 2 銘柄において、不適合が確認された。

以下、JIA で確認された不適合について詳細内容を記載する。

■No.1　PSC109 透明

○不適合の概要

・１０　耐落下性

JIS S 4801(2010)「4.4 耐落下性」において、「5.8 耐落下性試験」で定める方法でライターを落下させ、「3.1 火炎の生成」から「3.5. 火炎の消火」に定めるすべての規定に適合しなければならないことが定められている。

このうち、5.8 項で定める「-10±2℃」の耐落下性試験を行った試料において、「3.3 火炎の高さ調整」で定める「火炎調整機構がライターの本体から突き出ている場合は、調整範囲全体にわたって、接線方向に 1N以上の操作力を必要とする」の要件に対し、操作力が最小で「0.9N」となり適合しない製品が確認された。

なお、試験は 10 個の試料に対して実施した中で、1N 未満となったのは 1 つのみであり、その他の試料においては 1.0N 以上の値であった。

○他の検査機関での試験結果との比較

全検査機関における同項目の試験結果を表　３．８－１１に示す。JHIA と MGSL においては、不適合は確認されていない。

また、PSC の認証を行った機関は JHIA である。今回の試買試験においても、JHIA の結果は適合となっており、齟齬はない。

表　３．８－１１　No.1 PSC109 透明の不適合

銘柄		PSC109透明		
事業者名		株式会社三洋プロセス		
種別		スライド式ライター（調整式ポストミキシングバーナー）		
検査機関（「※」は本銘柄の認証実施機関）		JHIA（※）	JIA	MGSL
試験項目	試験内容・判定基準			
10. 耐落下性	（耐落下性試験を行ったとき）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	×（※1）	○

○：適合、×：不適合、-：該当のないもの

※1：耐落下性試験（-10±2℃）を行ったときの「3.3 火炎の高さの調整」において、調整機構の操作力の要求仕様値「1N 以上」に対し、実測値は「0.9N 以上」

○不適合のランク分け

本銘柄においては、「耐落下性」の不適合が確認されている。

この不適合は、「-10±2℃」の耐落下性試験を行った後の火炎調整機構の操作力に関するものである。不適合は 10 個の試料のうち 1 つだけであり、その乖離の程度もわずかである。また、火炎調整機構は、点火行為そのものに直結する機能ではなく、点火後の火炎の調整に関する機能であり、重大事故に直結する可能性が高い不適合ではないと考えられる。

以上より、不適合のランク分けは、「<u>B　危険度は低いが改善点が見受けられるもの</u>」とする。

■No.2　CR-M15L

〇不適合の概要

・３　**火炎の高さの調整**

JIS S 4801(2010)「3.3 火炎の高さの調整」で定める「火炎調整機構がライターの本体から突き出ている場合は、調整範囲全体にわたって、接線方向に 1N以上の操作力を必要とする」の要件に対し、操作力が最小で「0.8N」となり適合しない製品が確認された。

なお、試験は 10 個の試料に対して実施されており、1.0N 未満となったのは 1 つのみであり、その他の試料においては 1.0N 以上の値であった。

・１０　**耐落下性**

JIS S 4801(2010)「4.4 耐落下性」において、「5.8 耐落下性試験」で定める方法でライターを落下させ、「3.1 火炎の生成」から「3.5. 火炎の消火」に定めるすべての規定に適合しなければならないことが定められている。

このうち、5.8 項で定める「-10±2℃」の耐落下性試験を行った試料において、「3.3 火炎の高さ調整」で定める「火炎調整機構がライターの本体から突き出ている場合は、調整範囲全体にわたって、接線方向に 1N以上の操作力を必要とする」の要件に対し、操作力が最小で「0.9N」となり適合しない製品が確認された。

なお、試験は 10 の試料に対して実施されており、1.0N 未満となったものは 2 つであった。その他の試料においては 1.0N 以上の値であった。

・１１　**耐熱性**

JIS S 4801(2010)「4.5 耐熱性」において、「5.9 耐熱性試験」で定める方法でライターの温度を上昇させ、「3.1 火炎の生成」から「3.5. 火炎の消火」に定めるすべての規定に適合しなければならないことが定められている。

このうち、「3.3 火炎の高さ調整」で定める「火炎調整機構がライターの本体から突き出ている場合は、調整範囲全体にわたって、接線方向に 1.0N以上の操作力を必要とする」の要件に対し、操作力が最小で「0.9N」となり適合しない製品が確認され

た。

なお、試験は10個の試料に対して実施されており、1.0N未満となったのは1つのみであり、その他の試料においては1.0N以上の値であった。

○他の検査機関での試験結果との比較

全検査機関における同項目の試験結果を表　３．８－１２に示す。JHIA と MGSL においては、不適合は確認されていない。

また、PSCの認証を行った機関はMGSLである。今回の試買試験においても、MGSLの結果は適合となっており、齟齬はない。

表　３．８－１２　No.2 CR-M15L の不適合

銘柄		CR-M15L		
国内製造業者または輸入業者		株式会社東海		
種別		フリント式ライター（調整式ポストミキシングライター）		
検査機関（「※」は本銘柄の認証実施機関）		JHIA	JIA	MGSL（※）
試験項目	試験内容・判定基準			
3. 火炎の高さの調整	火炎調整機構がライターの本体から突き出ている場合は、調整範囲全体にわたって、接線方向に1 N以上の操作力を必要とする。	○（1.4N以上）	×（0.8N以上）	○（1.59N以上）
10. 耐落下性	（耐落下性試験を行ったとき）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	×（※1）	○
11. 耐熱性	（耐熱性試験を行ったとき）JIS S 4801の3.1～3.5の適合すべきすべての規定に適合しなければならない。	○	×（※1）	○

○：適合、×：不適合、-：該当のないもの

※1：耐落下性試験（-10±2℃）、耐熱性試験を行ったときの「3.3 火炎の高さの調整」において、調整機構の操作力の要求仕様値「1N以上」に対し「0.9N以上」

○不適合のランク分け

本銘柄においては、「火炎の高さの調整」、「耐落下性」、「耐熱性」の不適合が確認されている。

この不適合は、いずれも、火炎調整機構の操作力に関するものである。この不適合は、「火炎の高さの調整」の試験において「0.8N」の値が確認されている。「耐熱性」「耐落下性」の不適合の結果については、これらの試験によって不適合が生じたというよりは、製品本来の性能として、火炎調整機構の操作力が不十分であることが原因と考えられる。したがって、耐熱性や耐落下性に関する対策ではなく、火炎調整機構の操作力について対策が必要と考えられる。

なお、同不適合は、10個の試料のうち1～2発生しているが、「規格1N以上」に対し「0.8N」であり、乖離の程度としてはわずかである。また、火炎調整機構は、点火行為そのものに直結する機能ではなく、点火後の火炎の調整に関する機能であるため、重大事故に直結する可能性が高い不適合ではないと考えられる。

以上より、不適合のランク分けは、「B　危険度は低いが改善点が見受けられるもの」とする。

（d）生産国別の試験結果

5種類のライターを生産国別に再整理した試験結果の一覧を表　３．８－１３に示す。

表　３．８－１３　ライターの生産国別の試験結果

生産国	試験実施銘柄数	不適合銘柄数	備考
中国	3	2	不適合はJIAのみが判定
スペイン	1	0	
ベトナム	1	0	
合計	5	2	

４．まとめ

４．１ 試験結果（適合／不適合）について

本事業における、消安法で技術基準が定められている特定製品及び特別特定製品の試買試験によって、不適合の製品が確認された。不適合の一覧を表 ４．１－１から表 ４．１－２に示す。

今回確認された製品以外にも、不適合の製品が市場に流通している可能性がある。技術基準への不適合は、消費者が使用した際に重大事故につながる可能性がある内容も含まれていることから、今後も継続的に試買試験を行い、モニタリングを行うことが必要と考えられる。

不適合の製品の中には PSC マークが表示されていない製品も存在する。このような事業者は、消安法による規制を正しく認知していない可能性があるため、適切に周知を行うことが重要と考えられる。

また、届出事業者は、製品に PSC マーク、事業者名等の表示を行うことが義務付けられているが、表示を偽造することも現実的には可能と考えられる。表示が偽造されている場合、消費者が安全な製品と誤認して使用してしまい、重大事故が発生する可能性も懸念される。当該事業者が届出事業者であるか、また認証機関で認証を行った製品かどうか（特別特定製品の場合）などについても、試買試験等の取組によりモニタリングを行うことが重要と考えられる。

表 ４．１－１　試買試験の不適合の一覧（1/2）

製品	不適合数／銘柄数	不適合発生銘柄	不適合の項目	不適合ランク
乗車用ヘルメット	2／5	No.3 乗車用ヘルメット FA6E	・衝撃吸収ライナの保護範囲 ・保持装置（あごひも）の幅	A
		No.4 NEO RIDERS 乗車用ヘルメット NR-3	・衝撃吸収性 ・保持装置の強さ	A
家庭用の圧力なべ及び圧力がま	1／5	No.3 圧力鍋マジッククッキング 3.0L シンプルセット	・蒸気が漏れる構造	B
乳幼児用ベッド	1／3	No.2 ベビーベッド 0039 収納棚付きスノコ床板タイプ	・指が挟まりにくい構造 ・枠及び妻枠上さんの引っ張り強度	A

表 ４．１－２　試買試験の不適合の一覧（2/2）

製品	不適合数 ／銘柄数	不適合発生銘柄	不適合の内容	不適合 ランク
登山用ロープ	0／3	なし	なし	なし
携帯用 レーザー 応用装置 ※一部、不適合が確認されなかった銘柄でも未評価項目あり	7／15	No.3 グリーンレーザーポインター green keychain 超小型"22gkey"ブラック艶 ※未評価項目あり	・レーザー出力 ・「レーザー光をのぞきこまないこと」等の表示 ・届出事業者及び認定検査機関の名称等の表示 ・PSC マークの表示	S
		No.6 LED ライト付きのレーザーポインター・ツーウェイ LP-112	・レーザー出力	C
		No.7 ミニレーザーポインター キーホルダー型 ※未評価項目あり	・レーザー出力 ・「レーザー光をのぞきこまないこと」等の表示 ・PSC マークの表示	S
		No.8 LED ライト&レーザーポインター 多機能型 ※未評価項目あり	・レーザー出力 ・「レーザー光をのぞきこまないこと」等の表示 ・PSC マークの表示	S
		No.9 レーザーポインターボールペン付き三星（赤） ※未評価項目あり	・レーザー出力 ・「レーザー光をのぞきこまないこと」等の表示 ・PSC マークの表示	S
		No.10 放射温度計：レーザー付き非接触温度計 IR-303	・レーザー出力（クラス 2、放出状態確認機能なし）	B
		No.14 レーザー・フォース・ベータ ベーシックセット ※未評価項目あり	・レーザー出力	B
浴槽用温水循環器	1／3	No.3 湯めここち	・「吸入口のカバー等がゆるんだ状態または外れた状態で運転しないこと」の表示	B
ライター	2／5	No.1 PSC109 透明	・耐落下性（試験後の調整機構の操作力（-10±2℃）） ※JIA のみが不適合と判定	B
		No.2 CR-M15L	・火炎の高さの調整 ・耐落下性（試験後の調整機構の操作力（-10±2℃）） ・耐熱性（試験後の調整機構の操作力） ※いずれも、JIA のみが不適合と判定	B

４．２ 検査機関間の試験結果の比較について

ライターにおいては、本事業の調査仕様に基づき、複数の検査機関で試験を実施し、試験機関ごとの結果の比較も行っている。

試験結果を比較すると、実施項目については、所定の技術基準および JIS 規格の項目に合わせた試験が行われており、試験機関間で相違はない。

一部の試験項目については、試験機関による適合／不適合の相違が確認された。試験機関ごとの測定値を見ると、それぞればらつきが出ているが、それらは測定誤差あるいは製品ごとの個体差によるものと考えられる。特に、製品の設計において、規格値をわずかに上回る（項目によっては「下回る」）程度のぎりぎりの設計を意図的に行っている場合は、前述の個体差や測定誤差などの要因により適合／不適合の相違が発生しうると考えられる。

上記のように、一部、適合／不適合の相違が確認されたが、試験機関間の測定値の比較において、特に異常は確認されなかった。

以上